SUPERIOR
Manufacturing & Hydraulics

MANUAL TÉCNICO

14" CLINCHER Pinzas

cubiertas

PINZAS MODELOS

CLE14000, -01, -03, -04, -06 Y -07

4225 Carretera 90, Del este
Broussard, Luisiana 70518
Teléfono: (337) 837-8847
Fax: (337) 837-8839
www.superior-manf.com

Publicado 04/2004

SUPERIOR
Manufacturing & Hydraulics

MANUAL TÉCNICO

14" CLINCHER PINZAS

cubiertas
PINZAS MODELOS
CLE14000, -01, -03, -04, -06 Y -07

4225 Carretera 90, Del este
Broussard, Luisiana 70518
Teléfono: (337) 837-8847
Fax: (337) 837-8839
www.superior-manf.com

Publicado 04/2004

© Copyright, 2004, Fabricación SUPERIOR Y Hidráulica, Inc. Todos los derechos reservados. Este documento es la característica de la fabricación y de la hidráulica SUPERIORES, Inc. Se provee como información de referencia a los usuarios de nuestros productos. Este documento se considera confidencial y no debe ser divulgado, ser copiado o ser reproducido, ser transmitido, ser transcrito en ninguna forma o ser almacenado en ningún tipo de sistema sin el consentimiento escrito expreso de la fabricación y de la hidráulica SUPERIORES, Inc.

CLINCHER, CHROMEMASTER, LOCKJAW, HYTOPS, Drillmaster, Grit Face, Grit Faced Die o Relleno y Bajo-Friccio'n ser marcas registradas de SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics, Inc.

Los productos descritos en este manual son cubiertos por ESTADOS UNIDOS y las patentes extranjeras y/o hasta que finalicen usos de patente.

Este manual no es un documento controlado y está conforme a la revisión sin el aviso. Recibir actuali-zaciones y asegurarle tienen acceso a la información más última referente a las pinzas del CLINCHER del 14", le solicitamos llenar el formulario este y volver la mitad inferior a la fabricación e hidráulica por correo o facsímil SUPERIOR. El acceso a nuestros manuales se puede también adquirir con nuestro Web site www.superior-manf.com. Seleccionar la lengüeta 'CLINCHER Productos', seleccionar el equipo de la lista para conseguir la página de espec., seleccionar el manual de la transferencia directa del ` de la lengüeta '.

Nombre: _____
Compañía: _____
Dirección: _____
Dirección: _____
Ciudad: _____ **Estado:** _____
Código Postal: _____ **País:** _____
Teléfono: _____ **Fax:** _____

Pinzas No. Modelo: _____ **No. Serial:** _____
Modelo De reserva No.: _____ **No. Serial:** _____
Fecha De la Asamblea: _____

- -

Forma De Registro Manual Técnica De las Pinzas del CLINCHER Del 14"

Nombre: _____
Compañía: _____
Dirección: _____
Dirección: _____
Ciudad: _____ **Estado:** _____
Código Postal: _____ **País:** _____
Teléfono: _____ **Fax:** _____

Pinzas No. Modelo: _____ **No. Serial:** _____
Modelo De reserva No.: _____ **No. Serial:** _____
Fecha De la Asamblea: _____

Vuelta A:

Mfg. SUPERIOR Y Hidráulica
4225 Hwy. 90 del este
Broussard, LA 70518
USA

Teléfono: 337-837-8847
Facsímil: 337-837-8839
Web site: www.superior-manf.com

CONTENIDO

Advertencias Del Peligro ***1***

Descripción, Características, Y Especificaciones ***2***

Quijada, adaptadores e información del dado ***3***

Instrucciones De Asamblea ***4***

Instrucciones Operacionales ***5***

Instrucciones Y Investigación de averías
Del Mantenimiento ***6***

Recomendaciones Y Listas de piezas
De las Piezas De repuesto ***7***

Accesorios y opciones ***8***

Ilustraciones de las PINZAS CLE14000 ***9***

Levantar El Cilindro ***10***

Células de carga y galgas del esfuerzo de torsión ***11***

Manuales De reparaciones Del Motor ***12***

Datos Técnicos Direccionales De la Válvula De Control ***13***

Datos Técnicos De la Válvula ***14***

PINZAS DEL CLINCHER DEL 14"

TABLA DE LA REVISIÓN

Sección	*Página*	*Fecha*	*Descripción*
Todos	Todos	05/2004	Traducido de inglés al español.
Cubierta Título Página 3	Cubierta Título Página 7	02/06	Quitado ISO emblemas.
Copyright	Copyright	02/06	Agregado CHROMEMASTER, HYTOPS, Drillmaster, Grit Face y Fricción Baja.
3	3 4-6	02/06	Carta revisada CLE14000 Gamas De la Quijada (Para Las Piezas De Recambio Solamente). Carta agregada para CJDT14H Quijadas. Carta agregada para las quijadas ranuradas.
7	1	02/06	Lista de piezas De repuesto Revisada.
9	2 3, 11.1, 13, 16, 28, 29-35	02/06	Agregado 14" Ranurado Quijada Asamblea, Paloma Cola Quijada Asambleas CJDT14H (2nd Generación). Ilustraciones revisadas Asamblea, Cambiar de puesto Engranaje Asamblea (2nd Generación), Tapa Jaula Placa Asamblea, Jaula Placa Espaciador, Válvula Banco, Bajo Fricción Pinzas Quijada Asamblea CJ-LF-14A, -14B & -14C, 5 1/2" Paloma Cola Quijada Asamblea CJDT14-05500A, 6 5/8" – 13 5/8" Paloma Cola Quijada Asambleas.
14	11-14	02/06	Agregado Denison Descarga Válvula Ilustración después técnico datos en P/N 2070. Agregado Asamblea de Descarga Válvula Eléctrico Conectador.
2	4	09/07	Presión de funcionamiento máxima corregida del imum Alto y RPM. Presión de funcionamiento agregada del punto bajo.
9	34	09/07	Agregado Cola De la Paloma Tamaños De la Quijada 4 1/2", 10" y 11 7/8".

Pinzas del CLINCHER Del 14"

ADVERTENCIA DEL PELIGRO

Nomenclatura usada en este manual:

ADVERTENCIA se refiere a un procedimiento o a una práctica de funcionamiento que, si no observado terminantemente, puedan dar lugar a lesión al personal o a la pérdida de vida.

Precaución se refiere a un procedimiento o a una práctica de funcionamiento a los cuales, si no observado terminantemente, pueda dar lugar al daño o a la destrucción del equipo.

Nota se refiere a un procedimiento o a una práctica de funcionamiento que necesiten destacar.

Las pinzas del CLINCHER se fabrican para proporcionar medios de la fabricación para arriba o de explotar alto esfuerzo de torsión las conexiones tubulares. Utilizan la energía flúida hidráulica de alta presión que puede hacer las pinzas moverse repentinamente y con la gran fuerza si las pinzas no se aparejan correctamente para arriba y no se funcionan. Las pinzas del CLINCHER contienen rotar y el intercambio de las piezas que pueden seriamente o fatal dañar al personal que está funcionando, reparando, o acercan a este equipo durante su operación. **ADVERTENCIA: Las pinzas no deben ser funcionadas por el personal inexperimentado o el personal con capacidad física o mental disminuida. No hay trabajo de cualquier tipo, incluyendo cambiar de dados, ser realizado mientras que las pinzas están conectadas con cualquier unidad de la energía hydráulica.**

Las pinzas del CLINCHER son herramientas pesadas. Deben ser suspendidas de un cable de alambre mínimo seguro, alto del diámetro de la fuerza el 7/8" IWRC con una resistencia a ruptura mínima de 31 toneladas. El cable de alambre se debe colgar como cerca del centro del pozo como sea posible, sin interferir con la operación del equipo que perfora, para permitir que las pinzas sean hechas pivotar fácilmente en la posición de trabajo. El control vertical de la posición se debe alcanzar por medio de una suspensión hidráulicamente funcionada de la elevación cylinder/spring del CLINCHER. **ADVERTENCIA: Los usuarios deben asegurar el sistema entero de la suspensión incluyendo los cables, aparejan los puntos del montaje, los cilindros de la elevación, las pinzas levantando soportes/frenillos, tornos, poleas, pesos contrarios, etc., son capaces de manejar el peso estático de las pinzas más cualquier carga que se podrían transferir a ellas durante el proceso del maquillaje o del desglose MÁS cualesquiera cargas del choque que se puedan considerar durante la operación. Este sistema debe permitir fácilmente que el movimiento hacia abajo igual a un mínimo de la distancia del maquillaje del hilo de rosca evite de sobrecargar el sistema y/o el daño de la suspensión al equipo.**

Pinzas del CLINCHER Del 14"

ADVERTENCIA DEL PELIGRO

Un 1 1/8" IWRC cable de alambre mínimo del diámetro del con un mínimo de 65 toneladas o mejora resistencia a ruptura, se debe unir a un ángulo de 90 grados de las pinzas y en el mismo nivel para asegurar la lectura apropiada del indicador de esfuerzo de torsión. Una LÍNEA de SNUBBING debe ser unida siempre incluso cuando una reserva integral está en uso de proporcionar seguridad adicional en el acontecimiento de un resbalamiento de reserva. **ADVERTENCIA: Los usuarios deben proporcionar medios con seguridad de controlar los movimientos de las pinzas en todas las direcciones cuando está en uso. La falta de explicar el su tamaño, el peso, el movimiento y la cantidad de esfuerzo de torsión desarrollada podía dar lugar a lesión o a muerte de personal.**

Las pinzas del CLINCHER utilizan los líquidos hidráulicos de alta presión. Las porciones de las pinzas, de las válvulas de control, de las líneas hidráulicas y de los cilindros pueden contener flúido de alta presión incluso cuando se desenergiza la unidad de energía y se desconectan las mangueras de fuente flúidas. Durante la operación normal la temperatura de los líquidos hidráulicos así como las mangueras, tubería, válvulas, etc., puede levantarse a un nivel que pueda causar quemaduras. **ADVERTENCIA: El engranaje protector personal incluyendo las gafas de seguridad, los protectores de la cara, los guantes protectores y la ropa protectora se debe usar para guardar contra los peligros de los líquidos de alta presión. La ropa apropiada apretada se requiere para prevenir el enredo en componentes que rotan. Estas herramientas deben ser mantenidas por entrenado a fondo y sangran a los técnicos hidráulicos cualificados usando procedimientos para asegurar con seguridad la presión hydráulica de estos circuitos.**

Las pinzas del CLINCHER se equipan de un sistema de dispositivo de seguridad de la puerta que prevenga la rotación de las pinzas siempre que la puerta esté abierta. Este sistema debe ser probado antes de cada movilización y en cada cambio de la cambio. Si este sistema se determina para ser inoperante, se hacen las pinzas deben ser quitadas de servicio y ser marcadas con etiqueta como ***inoperante*** hasta reparaciones. **PRECAUCIÓN:** El funcionamiento de las pinzas con la puerta en la posición abierta podía dar lugar a daño severo al equipo y anulará todas las garantías del fabricante. **ADVERTENCIA: El funcionamiento de las pinzas con la puerta abierta por medio de un sistema de dispositivo de seguridad defectuoso o puenteado de la puerta expone al operador y a personal próximo a los peligros potencialmente fatales.**

Ninguna tentativa no se debe hacer para funcionar las pinzas del CLINCHER para ningún propósito con excepción de el cual se piense. Este sistema es capaz de generar las fuerzas que afianzan con abrazadera muy grandes y las cargas torsionales que, si estuvieron aplicadas incorrectamente o controladas, podrían dar lugar a daño al tubular, a las pinzas o podría dar lugar posiblemente a lesión o a la muerte del personal. No procurar funcionar la unidad sin los dados correctos y estar tubular del tamaño apropiado en las pinzas. Ver la sección 3 para más información referente la selección y al uso de dados. **PRECAUCIÓN: Funcionando este equipo sin el tamaño correcto, el tipo y la orientación de dados pueden dar lugar a daño al equipo o a los tubulars que son dirigidos.**

SEGURIDAD DEL PRODUCTO HIDRÁULICA

ADVERTENCIA: La palanca de la válvula (carrete) puede "pegarse" (no centro) debajo ciertas condiciones permitiendo que el equipo hidráulico continúe a funcionar y podría causar lesión, muerte o la falta de equipo seria.

SEGURIDAD DE LA VÁLVULA: Leer y seguir las instrucciones cuidadosamente. La falta de observar instrucciones y pautas puede causar lesión, muerte o falta de equipo seria. Una válvula que se pega (lazo del carrete) se puede causar por uno o más de los factores siguientes:

ACEITE SUCIO: El aceite se debe filtrar a un mínimo de 25 micrones. Los filtros se deben cambiar regularmente - hacer girar-en tipos después de 50 horas de uso inicial y entonces después de cada doscientas cincuenta horas del uso. El uso de un indicador de la condición se recomienda. Consultar su manual del dueño s del tractor =o del instrumento para las recomendaciones de la filtración y el cambiar para los sistemas internos.

REQUISITOS DEL ACEITE: Tipo anti-wear aceite de la calidad superior con una viscosidad entre 100 y 200 SSU en las temperaturas de funcionamiento. Ciertos aceites sintéticos pueden hacer los sellos del carrete hincharse y la válvula pegarse. Si en duda, llamar la ingeniería CROSS.

GANCHO INCORRECTO ASCENDENTE O MONTAJE: Utilizar siempre las guarniciones apropiadas del tamaño. Enganchar encima de "en" y "fuera de" según lo observado en el cuerpo de válvula. No acoplar las guarniciones de pipa. Las superficies de montaje deben ser planas y el cuidado debe ser utilizado al apretar los pernos de montaje. Los pernos apretados demasiado pueden causar lazo del carrete y fractura del bastidor. Al enganchar una válvula en serie, utilizar siempre una energía más allá de la manga. Consultar su manual del tractor o del instrumento para cerciorarse de usted tener la línea de desconexión rápida apropiada conectada con la entrada de la válvula alejada.

APLICACIÓN ERRADA: Utilizar siempre la válvula apropiada para el trabajo.Las válvulas de CONVERTA, del CD, del CS o del CA se deben nunca utilizar para la carga pesada medida que levanta - los cargadores o los usos similares. Utilizar una válvula de centro abierta para los usos de centro abiertos y una válvula de centro cerrada para los usos cerrados. Si en duda, comprobar con su distribuidor del tractor. Entrar en contacto con la CROSS si la válvula permite que se arrastre el equipo hidráulico excesivamente.

MANTENIMIENTO: Cerciorarse de que todos los pernos estén apretados y que apretados a la especificación recomendada. Las piezas dobladas o quebradas no deben ser utilizadas. Substituir inmediatamente. Utilizar siempre los reemplazos exactos. Proteger siempre el carrete de la válvula contra rociado (con pulverizador) de la pintura. Rápido culpable desconecta puede causar altas presiones traseras y los carretes el pegarse. El cheque aprisa desconecta periódicamente para cerciorarse de que están funcionando correctamente. ¡Si el carrete de la válvula no se centra ni aparece pegarse, no utilizar!

SEGURIDAD DE LAS BOMBAS Y DE LOS MOTORES:

Una relevación o puente en su sistema hydráulico es necesario prevenir la bomba de la fractura debido a la sobrepresurización. Utilizar las guarniciones correctas y el aceite apropiado según lo observado en el manual de reparaciones técnico embalado con cada unidad. Cambiar el aceite según lo recomendado por su fabricante del instrumento o del tractor.

SEGURIDAD DEL CILINDRO:

Comprobar las separaciones de la horquilla antes, durante y después de ampliar el cilindro y antes de usar el cilindro debajo de la presión de evitar lesión posible, o de barras dobladas o rotas causadas atando. Nunca cilindro del operatea sobre presiones recomendadas. Nunca utilizar un cilindro como dispositivo de seguridad cuando equipo de transporte.

ESCAPES DEL AGUJERO DE ALFILER:

Si usted observa un escape del agujero de alfiler, continuar el uso del componente. ¡Si el aceite ha penetrado su piel o ha entrado en contacto con su ojo, buscar la atención médica inmediatamente!

DESCRIPCIÓN y USO

El sistema de las pinzas del CLINCHER es Aun diseño @ de la abrir-garganta que puede manejar los tubulars tan pequeños como pulgadas del 4 1/2 a tan grande como 14 pulgadas de diámetro. Características de este sistema dos (2) quijadas en las pinzas que cercan la pipa. El abrigo alrededor de las quijadas y de los dados, combinados con nuestra tecnología baja de la quijada de la fricción y sistema radial constante de la leva de la carga provee de capacidades conmovedoras excepcionales la deformación, la tensión, y la marca reducidas de la pipa. Usar nuestro sistema de aluminio del dado de la no-marca o dados hechos frente arena en las pinzas ahora permitirá que a corrosión del acero inoxidable las aleaciones resistentes (CRA) sean funcionadas tan rápidamente y fácilmente como las pinzas tradicionales funcionan tubulars de acero convencionales.

Características y Ventajas Notables

Quijadas bajas de la fricción — eficacia del ángulo de la leva de los aumentos para permitir el uso de los dados de aluminio

Sistema ranurado del dado — alinea el dado con el tubular y distribuye más uniformemente la carga radial, esencialmente envolver el dado alrededor del tubo reduce la tensión de la pipa, deformación, y reduce al mínimo la marca

Ángulo constante de la leva — asegura una carga radial adecuada está disponible sin importar la rotación relativa para realzar funcionamiento en la pipa de tamaño insuficiente

Método de la retención del dado — proporciona un método realzado de prevenir daño de equipo y pérdida del dado si la pipa se mueve inadvertidamente mientras que las pinzas todavía están agarrando la pipa

Uno mismo que ajusta el freno — elimina necesidad de ajustar manualmente vendas de freno para compensar para el desgaste normal

Además de estas características únicas enumeradas arriba, el sistema de las pinzas del CLINCHER también se equipa de las características de estándar numerosas incluyendo:

Dispositivo de seguridad de la puerta — previene la rotación del engranaje del anillo de las pinzas siempre que la puerta de las pinzas esté abierta pero permite control y la operación del cilindro de la elevación siempre

Adaptador del codificador — acepta el codificador de las vueltas del cliente s para señalar a una computadora de esfuerzo de torsión / vuelta

Válvula de control de presión — las válvulas de control ajustables de presión permiten que el cliente limite la cantidad de presión aplicada y de esfuerzo de torsión desarrollado

Las características descritas arriba son cubiertas por los US y las patentes extranjeras o hasta que finalicen los US y las patentes extranjeras.

ESPECIFICACIONES

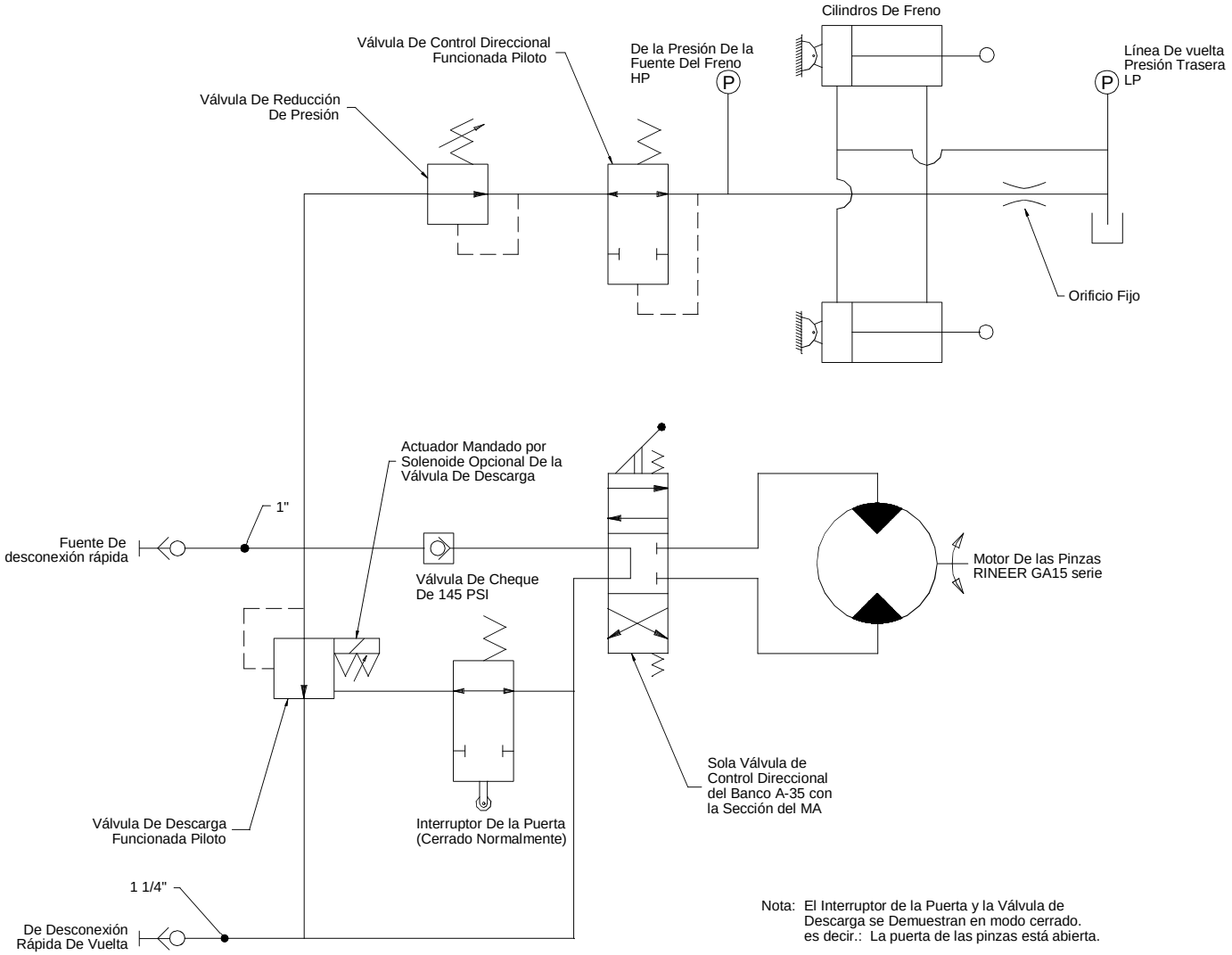
Esfuerzo de torsión Máximo [1]	
Para CLE14000, -01, -03, -04 & -06	40,000 ft.lbs. / 54,232 Nm
Presión De Funcionamiento Máxima	3,000 psi / 207 barra
RPM @ 47 GPM/178 LPM: Manual	
Alto	51 RPM
Bajo	7 RPM
Pinzas De la Longitud De la Manija	40.0" / 101.6 cm
Largura Total	58.3" / 148.1 cm
Anchura total incluyendo las placas conocidas	36.0" / 91.44 cm
Anchura total incluyendo las piernas de las pinzas	40.0" / 101.6 cm
Altura total sin reserva	28.0" / 71.12 cm
Peso / Pinzas	2,200 lbs. / 998 kg
Capacidad De la Quijada	4 1/2" por 14"

[1] PRECAUCIÓN: Al usar quijadas bajas de la fricción, las pinzas se deben limitar hasta el 50% del grado máximo del esfuerzo de torsión.

Funciona usando dados ensamblados a cola de pato de la tira, el abrigo de acero del diente alrededor de dados, el abrigo hecho frente arena alrededor de dados, y el abrigo de aluminio alrededor de dados.

Equipo Estándar:
- Dispositivo de seguridad De la Puerta
- Uno mismo Que ajusta El Freno
- Frenillo De Elevación De 3 Puntos

Equipo Opcional:
- Motor Hidráulico De dos velocidades
- Válvula De Descarga Electrónica Del Solenoide
- Soporte que envía, o resbalón



Nota: El Interruptor de la Puerta y la Válvula de Descarga se Demuestran en modo cerrado. es decir.: La puerta de las pinzas está abierta.

Diagrama Esquemático Hidráulico Básico

CLE1075, CLE14000, & CLE2000
Pinzas De la Cubierta

Nota: Las guarniciones, las mangueras y las entrerroscas numerosas no se ilustran en este diagrama esquemático

SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

1		06/16/03
Inversor de corriente #	Registro #	Fecha

Referencia: P:\Manuals\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000\Hyd Sch rev1.wpg

ESPECIFICACIONES

Esfuerzo de torsión Máximo [1] [2]	
Para CLE14000-07	35,000 ft.lbs. / 47,454 Nm
Presión De Funcionamiento Máxima	Alto 5,000 psi / 344.7 barra — Bajo 2,750 psi / 189.6 bar
RPM @ 47 GPM/178 LPM: Manual	
Alto	69 RPM
Bajo	9 RPM
Pinzas De la Longitud De la Manija	40.0" / 101.6 cm
Largura Total	59.5" / 151.1 cm
Anchura total incluyendo las placas conocidas	36.0" / 91.44 cm
Altura total sin reserva	28.0" / 71.12 cm
Peso / Pinzas	2,200 lbs. / 998 kg
Capacidad De la Quijada	2 3/8" por 14"

[1] PRECAUCIÓN: Al usar quijadas bajas de la fricción, las pinzas se deben limitar hasta el 50% del grado máximo del esfuerzo de torsión.
[2] En la presión de funcionamiento máxima.

Funciona usando dados ensamblados a cola de pato de la tira, el abrigo de acero del diente alrededor de dados, el abrigo hecho frente arena alrededor de dados, y el abrigo de aluminio alrededor de dados.

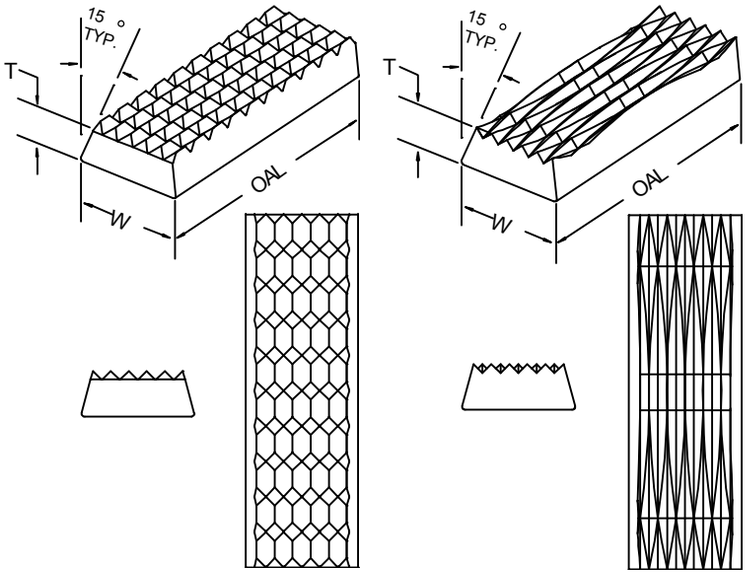
Equipo Estándar:
- Dispositivo de seguridad De la Puerta
- Uno mismo Que ajusta El Freno
- Frenillo De Elevación De 3 Puntos

Equipo Opcional:
- Motor Hidráulico De dos velocidades
- Válvula De Descarga Electrónica Del Solenoide
- Soporte que envía, o resbalón

DADOS DEL CLINCHER

Muchas pinzas y reservas del CLINCHER utilizan las quijadas y/o los adaptadores que aceptan los rellenos de la cola de pato (los dados del lápiz de AKA o pelan dados) para agarrar con eficacia tubulars. Los sistemas de la quijada y los adaptadores de la quijada están también disponibles que acomodan los dados de acero del diente fino del Wrap-Around, los dados hechos frente arena y el aluminio muere.

Las quijadas, los adaptadores del dado y los dados apropiados requeridos para un OD tubular específico también se describen en esta sección del manual.



DIENTE RECTO **DIENTE DEL DIAMANTE**

Nota: Se utilizan los dados del diente del diamante cuando se requiere una mordedura más agresiva.

Grueso	Anchura	OAL	P/N Derecho Diente	P/N Diamante Diente
5/16	5/8	3 1/2	*	*
5/16	5/8	3 7/8	DTI4052	*
5/16	5/8	4 1/2	DTI4002	*
3/8	5/8	3 1/2	DTI4030	*
3/8	5/8	3 7/8	DTI4051	*
3/8	5/8	4 1/2	DTI4001	*

Grueso	Anchura	OAL	P/N Derecho Diente	P/N Diamante Diente
17/32	5/8	3 1/2	DTI4031	*
17/32	5/8	3 7/8	DTI4053	*
17/32	5/8	4 1/2	DTI4003	*
5/8	5/8	3 1/2	DTI4032	*
5/8	5/8	3 7/8	DTI4054	*
5/8	5/8	4 1/2	DTI4004	*
11/16	5/8	3 7/8	DTI4055	*
11/16	5/8	4 1/2	DTI4005	*
3/8	1	3 7/8	DTI1505	*
3/8	1 1/4	3 7/8	DTI1614	*
3/8	1 1/4	5	DTI1610	*
7/16	1 1/4	3 7/8	DTI1612	DTI1612D
7/16	1 1/4	5	DTI1617	DTI1617D
1/2	1 1/4	3 7/8	DTI1601	DTI1601D
1/2	1 1/4	5	DTI1602	DTI1602D
9/16	1 1/4	3 7/8	DTI1622	DTI1622D
9/16	1 1/4	5	DTI1623	DTI1623D
5/8	1 1/4	3 7/8	DTI1632	DTI1632D
5/8	1 1/4	5	DTI1633	*
11/16	1 1/4	3 7/8	DTI1642	*
11/16	1 1/4	5	DTI1646	*
3/4	1 1/4	3 7/8	DTI1651	*
3/4	1 1/4	5	DTI1693	*
3/4	1 1/4	5 7/8	DTI1662	DTI1662D
13/16	1 1/4	3 7/8	DTI1661	*
13/16	1 1/4	5	DTI1664	*
7/8	1 1/4	3 7/8	DTI1671	*
7/8	1 1/4	5	DTI1673	*
1	1 1/4	3 7/8	DTI1691	*
1	1 1/4	5	DTI1697	*

* Disponible por requerimiento.

ABRIGO DEL CLINCHER ALREDEDOR DE DADOS

El abrigo del CLINCHER alrededor de dados está disponible en tres tipos:

Dados Dentados Finos Del Acero: para el punto bajo a los usos ultra altos del esfuerzo de torsión en tubulars del acero de carbón incluyendo la tubería, la cubierta, y la pipa de taladro

Dados Hechos frente Lisos Del Aluminio: para el punto bajo para moderar usos del esfuerzo de torsión en tubulars resistentes de la fibra de vidrio y de la aleación de la corrosión (acero inoxidable)

Dados Hechos frente Arena: para el punto bajo a los altos usos del esfuerzo de torsión en los tubulars resistentes de la fibra de vidrio y de la aleación de la corrosión (acero inoxidable) donde el uso de los dados de acero se prohíbe tan bien como en los tubulars del acero de carbón donde se desea la marca reducida

Los dados del CLINCHER se diseñan para emparejar el OD de la tubería, de la cubierta, del acoplador, o del accesorio que es compuesto o explotado. Cada dado se estampa en la tapa o el lado para identificar su tamaño. Usar muy bien los dados dentados del acero que son levemente más grandes que el tubular es aceptable proporcionó la diferencia en diámetros es menos el de 3/32" (0.093"). El aluminio y los dados hechos frente arena se deben emparejar con los diámetros tubulares específicos requeridos. **Nota:** El uso de dados incorrectamente clasificados puede dar lugar a capacidad reducida del esfuerzo de torsión, a la marca creciente de la pipa, y a la vida reducida del dado.

PRECAUCIÓN: No procurar agarrar los diámetros tubulares que son más grandes que los dados que son utilizados. La falta de observar esta precaución puede dar lugar a daño a las quijadas tubulares o de las pinzas.

En emergencias donde están inasequibles los tamaños correctos del dado, algunos operadores han utilizado con éxito dos diversos tamaños de dados para acomodar diámetros inusuales, anormales.

El abrigo del CLINCHER alrededor de dados se fabrica en diámetros específicos para emparejar los diámetros estándares de la tubería y de la cubierta, diámetros del acoplador del API, seleccionados los diámetros de la conexión de la secuencia del trabajo y ciertos diámetros superiores comúnmente usados del acoplador de la conexión. El abrigo del CLINCHER alrededor de dados no se debe utilizar en los tubulars que son más grandes que el tamaño nominal del dado. Los dados dentados de acero se pueden utilizar en los tubulars que son no más pequeños de el 3/32" (0.093") menos que el tamaño nominal del dado. El aluminio y los dados hechos frente arena se deben emparejar con los diámetros tubulares específicos requeridos.

Nota: Los dados de acero dentados finos se almacenan normalmente en nuestro Broussard, facilidad de Luisiana. Un listado parcial de tamaños comúnmente manufacturados se demuestra abajo. El aluminio y los dados hechos frente arena se hacen normalmente para ordenar aunque una gama limitada de tamaños y de cantidades pequeñas puede estar disponible de la acción. Entrar en contacto con la fabricación y la hidráulica SUPERIORES para la información referente a la disponibilidad de los tamaños comunes y especiales del dado.

ABRIGO DEL CLINCHER ALREDEDOR DE DADOS

El abrigo típico alrededor de la nomenclatura del dado para las quijadas de las pinzas del CLINCHER CLE14000 clasifica 14" x 10 3/4"

BUC 10750-xxxx El acero dentado fino muere por quijadas (reqd 2 por las pinzas)

BUCA 10750-xxxx El aluminio muere por quijadas (reqd 2 por las pinzas)

BB 10750-xxxx La arena hecha frente muere por quijadas (reqd 2 por las pinzas)

EJEMPLO QUE ORDENA: Los dados de acero dentados finos son necesarios funcionar la tubería de 8 5/8" OD,
El Qty. dos (2) BUC 10750-8625 muere por quijadas
(substituir xxxx por el reqd del tamaño en pulgadas)

BUC 10750-xxxx: El acero dentado fino muere por pinzas
8.625 9.625 10.750

BUCA 10750-xxxx: El aluminio muere por pinzas
8.625 9.625 10.750

BB 10750-xxxx: La arena hecha frente muere por pinzas
8.625 9.625 10.750

Entrar en contacto con la fabricación y la hidráulica SUPERIORES para la información referente a la disponibilidad de los tamaños comunes y especiales del dado.

PARA LAS PIEZAS DE RECAMBIO SOLAMENTE - Diámetro Conmovedor en Función del Grueso del Dado

Tamaño Nominal del Adaptador del Dado De la Quijada y De la Cola de Pato	Número De Pieza De la Asamblea De la Quijada La Asamblea Consiste en Dos Quijadas Con Los Pernos y Los Rodillos	Número De Pieza De la Quijada De la Cola de pato	Tamaño Nominal De la Quijada	La gama conmovedora de la quijada cuando está vestida con tira larga de la cola de pato del 1 1/4" el xx.xx" muere de par en par con grueso de:							
				0.8125 13/16 De tamaño insuficiente	0.75 3/4 De tamaño insuficiente	0.6875 11/16 De tamaño insuficiente	0.625 5/8 De tamaño insuficiente	0.5625 9/16 De tamaño insuficiente	**0.5 1/2 Estándar**	0.4375 7/16 De gran tamaño	<<*Grueso Del Dado De la Cola de pato* <<*Uso De la Pipa*
14 x 14	CJDT14-14000	14020L & 14020R	14.000	13.375	13.500	13.625	13.750	13.875	**14.000**	14.125	Pipa máxima OD para el dado y la quijada
14 x 13.625	CJDT14-13625	14170L & 14170R	13.625	12.500	12.625	12.750	12.875	13.000	**13.125**	13.250	Pipa máxima OD para el dado y la quijada
14 x 13.375	CJDT14-13375	14077L & 14077R	13.375	12.750	12.875	13.000	13.125	13.250	**13.375**	13.500	Pipa máxima OD para el dado y la quijada
14 x 12	CJDT14-12000	14075	12.000	11.375	11.500	11.625	11.750	11.875	**12.000**	12.125	Pipa máxima OD para el dado y la quijada
14 x 11.75	CJDT14-11750	14075	11.750	11.125	11.250	11.375	11.500	11.625	**11.750**	11.875	Pipa máxima OD para el dado y la quijada
14 x 10.75	CJDT14-10750	14124L & 14124R	10.750	10.125	10.250	10.375	10.500	10.625	**10.750**	10.875	Pipa máxima OD para el dado y la quijada
14 x 10.25	CJDT14-10250	14129L & 14129R	10.250	9.625	9.750	9.875	10.000	10.125	**10.250**	10.375	Pipa máxima OD para el dado y la quijada
14 x 9.875	CJDT14-09875	14165L & 14165R	9.875	9.250	9.375	9.500	9.625	9.750	**9.875**	10.000	Pipa máxima OD para el dado y la quijada
14 x 9.625	CJDT14-09625	14125L & 14125R	9.625	9.000	9.125	9.250	9.375	9.500	**9.625**	9.750	Pipa máxima OD para el dado y la quijada
14 x 7.625	CJDT14-07625	14126L & 14126R	7.625	7.000	7.125	7.250	7.375	7.500	**7.625**	7.750	Pipa máxima OD para el dado y la quijada
14 x 7	CJDT14-07000	14127L & 14127R	7.000	6.375	6.500	6.625	6.750	6.875	**7.000**	7.125	Pipa máxima OD para el dado y la quijada
14 x 6.625	CJDT14-06625	14128L & 14128R	6.625	6.000	6.125	6.250	6.375	6.500	**6.625**	6.750	Pipa máxima OD para el dado y la quijada
14 x 5.5	CJDT14-05500A	14185-L & 14185-R	5.500	4.875	5.000	5.125	5.250	5.375	**5.500**	5.625	Pipa máxima OD para el dado y la quijada
El número de pieza del CLINCHER para la cola de pato recta del diente muere>>				*DTI1664*	*DTI1693*	*DTI1646*	*DTI1633*	*DTI1623*	***DTI1602***	*DTI1617*	
El número de pieza del CLINCHER para la cola de pato del diente del diamante muere>>								*DTI1623D*	***DTI1602D***	*DTI1617D*	

Diámetro Conmovedor en Función del Grueso del Dado

Tamaño Nominal del Adaptador del Dado De la Quijada y De la Cola de Pato	Número De Pieza De la Asamblea De la Quijada La Asamblea Consiste en Dos Quijadas Con Los Pernos y Los Rodillos	Número De Pieza De la Quijada De la Cola de pato	Tamaño Nominal De la Quijada	La gama conmovedora de la quijada cuando está vestida con tira larga de la cola de pato del 1 1/4" el xx.xx" muere de par en par con grueso de:							
				0.8125 13/16 De tamaño insuficiente	0.75 3/4 De tamaño insuficiente	0.6875 11/16 De tamaño insuficiente	0.625 5/8 De tamaño insuficiente	0.5625 9/16 De tamaño insuficiente	**0.5 1/2 Estándar**	0.4375 7/16 De gran tamaño	*<<Grueso Del Dado De la Cola de pato* *<<Uso De la Pipa*
14 x 14.375	CJDT14H14375	H14375L & 14H1437	14.375	13.750	13.875	14.000	14.125	14.250	**14.375**	14.500	Pipa máxima OD para el dado y la quijada
14 x 14	CJDT14H14000	H14000L & 14H1400	14.000	13.375	13.500	13.625	13.750	13.875	**14.000**	14.125	Pipa máxima OD para el dado y la quijada
14 x 13.625	CJDT14H13625	H13625L & 14H1362	13.625	13.000	13.125	13.250	13.375	13.500	**13.625**	13.750	Pipa máxima OD para el dado y la quijada
14 x 13.375	CJDT14H13375	H13375L & 14H1337	13.375	12.750	12.875	13.000	13.125	13.250	**13.375**	13.500	Pipa máxima OD para el dado y la quijada
14 x 12.750	CJDT14H12750	H12750L & 14H1275	12.750	12.125	12.250	12.375	12.500	12.625	**12.750**	12.875	Pipa máxima OD para el dado y la quijada
14 x 12	CJDT14H12000	N/A	12.000	11.375	11.500	11.625	11.750	11.875	**12.000**	12.125	Pipa máxima OD para el dado y la quijada
14 x 11.750	CJDT14H11750	H11750L & 14H1175	11.750	11.125	11.250	11.375	11.500	11.625	**11.750**	11.875	Pipa máxima OD para el dado y la quijada
14 x 10.75	CJDT14H10750	H10750L & 14H1075	10.750	10.125	10.250	10.375	10.500	10.625	**10.750**	10.875	Pipa máxima OD para el dado y la quijada
14 x 10.625	CJDT14H10625	H10625L & 14H1062	10.625	10.000	10.125	10.250	10.375	10.500	**10.625**	10.750	Pipa máxima OD para el dado y la quijada
14 x 10.25	CJDT14H10250	N/A	10.250	9.625	9.750	9.875	10.000	10.125	**10.250**	10.375	Pipa máxima OD para el dado y la quijada
14 x 9.875	CJDT14H09875	H09875L & 14H0987	9.875	9.250	9.375	9.500	9.625	9.750	**9.875**	10.000	Pipa máxima OD para el dado y la quijada
14 x 9.625	CJDT14H09625	H09625L & 14H0962	9.625	9.000	9.125	9.250	9.375	9.500	**9.625**	9.750	Pipa máxima OD para el dado y la quijada
14 x 8.625	CJDT14H08625	H08625L & 14H0862	8.625	8.000	8.125	8.250	8.375	8.500	**8.625**	8.750	Pipa máxima OD para el dado y la quijada
14 x 7.625	CJDT14H07625	H07625L & 14H0762	7.625	7.000	7.125	7.250	7.375	7.500	**7.625**	7.750	Pipa máxima OD para el dado y la quijada
14 x 7	CJDT14H07000	H07000L & 14H0700	7.000	6.375	6.500	6.625	6.750	6.875	**7.000**	7.125	Pipa máxima OD para el dado y la quijada
14 x 6.625	CJDT14H06625	H06625L & 14H0662	6.625	6.000	6.125	6.250	6.375	6.500	**6.625**	6.750	Pipa máxima OD para el dado y la quijada
14 x 5.5	CJDT14H05500	H05500L & 14H0550	5.500	4.875	5.000	5.125	5.250	5.375	**5.500**	5.625	Pipa máxima OD para el dado y la quijada
14 x 5	CJDT14H05000	H05000L & 14H0500	5.000	4.375	4.500	4.625	4.750	4.875	**5.000**	5.125	Pipa máxima OD para el dado y la quijada
El número de pieza del CLINCHER para la cola de pato recta del diente muere>>				*DTI1664*	*DTI1693*	*DTI1646*	*DTI1633*	*DTI1623*	***DTI1602***	*DTI1617*	
El número de pieza del CLINCHER para la cola de pato del diente del diamante muere>>								*DTI1623D*	***DTI1602D***	*DTI1617D*	

Quijadas Ranuradas y Abrigo Ranurado Alrededor de Dados para CLINCHER 14" Pinzas De la Cubierta

Abrigo nominal alrededor del tamaño de la quijada de las pinzas	Número Ranurado De la Asamblea De la Quijada	número de pieza ranurado del rodillo de la quijada	perno ranurado número de la quijada de pieza	número de pieza superior del clip para las quijadas de las pinzas	número de pieza inferior del clip para las quijadas de las pinzas	abrigo disponible alrededor de la serie del dado (dos dados se requieren vestir quijadas de las pinzas - excluye cualquier dado requerido para los acopladores)		
	el montaje consiste en dos quijadas del pernos, rodillos, clips y pernos del clip	*dos pedazos requerido por sistema*	*dos pedazos requerido por sistema*	*dos pedazos requerido por sistema*	*dos pedazos requerido por sistema*	diente fino acero dados para pinzas	dados hechos frente arena para pinzas	no-marca aluminio dados para pinzas
14 x 7 5/8 - 4 1/2	CJ-LF-14A	14031-02 w/ Bushing 22DU24	14063	72033	72033	BUC7625-nnnnn	BB7625-nnnnn	BUCA7625-nnnnn
14 x 10 3/4 - 7 5/8	CJ-LF-14B	14062 w/ Bushing 22DU24	14063	BUCS10707	BUCS10707	BUCM1075-nnnnn	BB1075-nnnnn	BUCA1075-nnnnn
14 x 11 3/4 - 7 5/8	CJ-LF-14C	14062 w/ Bushing 22DU24	14063	CLEBU1121	CLEBU1121	CLEBU1175-nnnnn	BB1175-nnnnn	BUCA1175-nnnnn
14 x 14 - 10 3/4	CJ-14A	14059-01	76013-01	14618	14618	CLE1400-nnnnn	BB1400-nnnnn	N/A

-nnnnn indica que el tamaño esté señalado por el substituir "nnnnn" secuencia con el tamaño requerido (en pulgadas) a tres lugares decimales; i.e., 4.500 para 4 1/2" OD cubierta.

Nota: CLINCHER abrigo alrededor de dados se trabajan a máquina a la cubierta específica, tubería, acoplador o diámetro accesorio. Los dados adicionales deben ser la orden e d para emparejar los diámetros específicos del acoplador asociados a los accesorios o a las conexiones tubulares superiores de la separación especial.

Este espacio en blanco izquierdo de la página intencionalmente.

ACTUALIZACIÓN DEL TECH

Una breve explicación del yacimiento de petróleo muere, la evolución del die[1] de las pinzas de CLINCHER™, y avances en tecnología de las pinzas de la energía hydráulica.

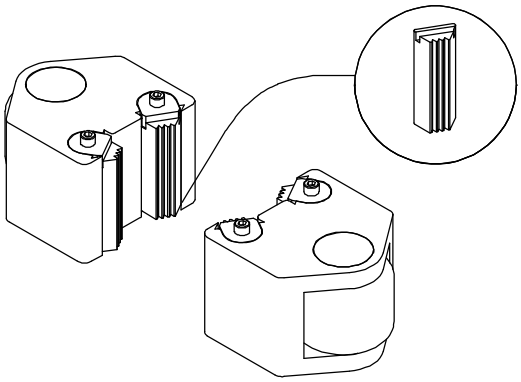
SUPERIOR's CLINCHER línea de energía pinzas, backups[2], y accesorios provee industria de petróleo con el equipo utilizado al instalar la tubería del yacimiento de petróleo, el encajonar, y pipa de taladro. Estos productos son las llaves hidráulicamente accionadas que agarran la superficie exterior de la pipa y transmitir el esfuerzo de torsión para apretar o para aflojar la conexión roscada de la pipa.

Tradicionalmente, las pinzas que empleaban una serie de dies[1] de acero endurecidos con los dientes agudos fueron utilizadas para agarrar tubulars del yacimiento de petróleo. Los diseños de acero tempranos del die[1] fueron hechos de tiras de la acción plana de la barra. Éstos mueren extendido del aproximadamente 3/4" a 1 1/2" en anchura y eran temprano los aproximadamente 4" largos. Se saben mientras que la tira muere debido a su geometría estrecha larga. Estos dies[1] fueron instalados en un sostenedor, conocido como quijada, en los sistemas de 2 o 4 y dispuestos en v-bloquean la configuración. Las quijadas que sostienen los dies[1] de la tira están instaladas en pares opuestos en pinzas de la energía. Mientras que se funcionan las pinzas, un sistema de la leva genera las cargas radiales que fuerzan las quijadas para cerrarse en la pipa y para hacer los dientes del die[1] penetrar la superficie de la pipa. *(cuadro del ref. 1)*

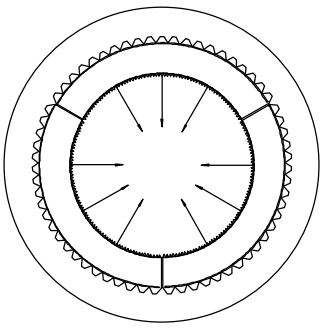
En altos usos del esfuerzo de torsión la pipa se carga en los bordes principales de las quijadas mientras que se descargan los bordes de fuga/posterior. Bajo estas condiciones, el die[1] de la tira puede marcar seriamente la pipa porque el die[1] de la tira proporciona esencialmente solamente la línea contacto. El área de contacto limitada asociada a los dies[1] de la tira puede también conducir a la deformación permanente de la pipa bajo altas condiciones del esfuerzo de torsión. En un esfuerzo de reducir la profundidad de las marcas dejadas por los dies[1] de la tira y de aumentar el área de contacto, los dies[1] de la tira fueron modificados para proporcionar una superficie contorneada que emparejó el radio de la pipa.

En el Superior 1985 introducido el CLINCHER quijada ranurada de las pinzas y sistema de acero dentado fino del die[1] del Wrap-Around[3] *(cuadro del ref. 2)*. Este die[1] del wrap-around[3] substituyó las dos quijadas de las pinzas y dados tradicionales de la tira dando por resultado un aumento en área de contacto a aproximadamente 230 grados o 64% de la circunferencia.

Los dies[1] del Wrap-Around[3] del CLINCHER están fijados a las quijadas por medio de un arreglo patentado de la tira que asegure la alineación y la distribución apropiadas del uniforme de las cargas radiales *(cuadro del ref. 3)*. Esto hace las cargas torsionales ser distribuida a través del die[1] entero desemejante del cargamento concentrado observado en dies[1] de la tira. El área de contacto creciente combinada con el patrón fino del diente reduce perceptiblemente la marca de tubulars bajo altas condiciones del esfuerzo de torsión cuando está comparada al sistema tradicional del die[1]. Simultáneamente, el área de contacto creciente reduce la tensión en el tubular y la posibilidad de deformación permanente. En 1987, introdujimos la reserva hidráulica del CLINCHER que también utiliza nuestro die[1] del Wrap-Around[3]. Cuando estos dies[1] están instalados en reservas del CLINCHER, CHROMEMASTER[m] y las pinzas de LOCKJAW[m] [4] que tienen 3 quijadas, esta área de contacto se aumenta tanto como 340 grados o 94% de la circun-ferencia tubular.

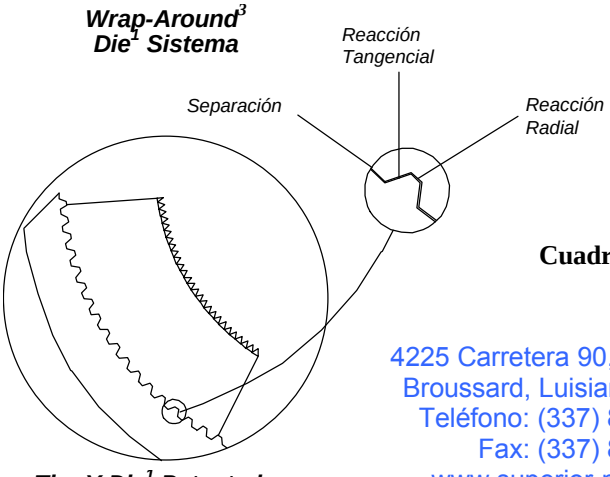


Cuadro 1



Wrap-Around[3] Die[1] Sistema

Cuadro 2



Tira Y Die[1] Patentados

Cuadro 3

[1] Dies - Desechable Asimiento Pedazo
Dies - Disposable Grasping Piece

[2] BACKUP – No Rotando Pipa Asimiento Herramienta
BACKUP – Non Rotating Pipe Grasping Tool

[3] Círculo Alrededor
Circle Around

[4] LOCKJAW[m] - CERRADURA QUIJADA

4225 Carretera 90, Del este
Broussard, Luisiana 70518
Teléfono: (337) 837-8847
Fax: (337) 837-8839
www.superior-manf.com

Publicado 01/2005

En la década pasada, el uso de los tubulars del acero de carbón ha declinado y el uso de los tubulars exóticos del acero inoxidable ha aumentado. Este cambio está en respuesta a las reservas que declinan de las reservas dulces, anticorrosivas del hidrocarburo y del aumento en la producción del aceite y de los depósitos calientes, corrosivos del gas. Algunos de estos materiales resistentes de las aleaciones de la corrosión (CRA) pueden tener su resistencia a la corrosión degradies seriamente si su superficie se daña y/o se contamina con las partículas pequeñas del hierro o del acero *(papel 36386 del ref. IADC/SPE)*. Las marcas dejadas detrás por resbalones tradicionales y elevadores manejaban los tubulars o por los dies[1] de las pinzas usados para apretar los tubulars puede también reducir la fuerza mecánica y conducir a las fallos de cansancio prematuras. Puesto que estos tubulars exóticos de CRA no se pueden utilizar con ningún tipo de die[1] de acero dentado llegó a ser necesario desarrollar un die[1] de la no-marca.

Los dies[1] del Wrap-Around[3] de la No-Marca del CLINCHER son manufacturados de una aleación de aluminio especial y se trabajan a máquina con una cara lisa que empareje el radio del tubular. Agarran la pipa y transmiten el esfuerzo de torsión sin penetrar la pipa usando la fuerza friccional desarrollada entre el die[1] y la pipa. Las pinzas estándares usadas por la industria de petróleo no desarrollan bastante carga radial para permitir que los dies[1] de la no-marca funcionen. El CLINCHER desarrolló su CHROME-MASTER para permitir que los dies[1] de la no-marca sean utilizados con las pinzas estándares de la tubería y de la cubierta. Los trabajos de CHROME-MASTER aumentando la cantidad de carga radial se aplicaron a la pipa. Tres dies[1] de aluminio de la no-marca del wrap-around[3] cercan virtualmente la pipa para reducir la deformación y para tensionar niveles en el tubular.

Para más información sobre el CROMEMASTER así como las pinzas de la energía hydráulica del CLINCHER que con-duce lo y nuestra reserva hidráulica del CLINCHER, entrar en contacto con la fabricación y la hidráulica Superiores.

Para una carga radial dada, los valores de esfuerzo de torsión para los dies[1] de la No-Marca pueden variar perceptiblemente del tubo al tubo porque son totalmente dependientes sobre el coeficiente de fricción. La presencia de una cantidad pequeña de barniz, de humedad tal como rocío, o de un cierto otro tipo de lubricante puede reducir este valor substancialmente. Si ocurre esto, los valores de esfuerzo de torsión se pueden aumentar en la adición del paño de la pantalla del carburo del silicio del CLINCHER. Las partículas en este paño se clasifican para atravesar la película del lubricante entre la pipa y el die[1] para aumentar el coeficiente de fricción.

CLINCHER GRIT FACED[m5] Dies[1] fueron convertidos para realzar más lejos die[1] capacidades del esfuerzo de torsión para CRA los tubulars y eliminan la necesidad de instalar una hoja nueva del paño de la pantalla del carburo del silicio para cada conexión. El CLINCHER GRIT FACED[5] Dies[1] estar disponible para nuestro CHROME-MASTER, CLINCHER Backups[2], CLINCHER LOW FRICTION[m6] Pinzas Quijadas, CLINCHER LOCKJAW[4] Pinzas and CLINCHER Bucking Unidades[7]. GRIT FACED[5] Dies[1] proporcionar típicamente por lo menos dos veces el esfuerzo de torsión que se puede alcanzar usando el aluminio dies[1] con el paño de la pantalla del carburo del silicio. CLINCHER GRIT FACED[5] Dies[1] no dejar las marcas del diente visto normalmente con normal acero dies[1].

Como el aluminio dies[1], GRIT FACED[5] dies[1] no permitir el acero, hierro, o carbón a contacto el cuerpo de la pipa. La ausencia de dientes reduce grandemente las canalizaciones verticales y las grietas de la tensión que se han observado para causar faltas prematuras en tubería de CRA secuencias.

Primero probado en usos críticos de Mar del Norte, el CLINCHER GRIT FACED[m5] Die[1] se está convirtiendo rápidamente el estándar die[1] utilizado con las secuencias de CRA alrededor del mundo. Cuando está utilizado correctamente GRIT FACED[5] Dies[1] no dejará ninguna marcas significativa en la pipa. Durante pruebas de laboratorio recientes la profundidad máxima de marcas se fue después de que los usos muy altos del esfuerzo de torsión fueran 0.004 pulgada. Es nuestra creencia que estos resultados son considerablemente mejores que sistemas competitivos pues son más bajos, estar en un patrón al azar que reduzca las canalizaciones verticales de la tensión en los tubulars, y no contaminan la tubería de CRA con acero, hierro, o carbón. GRIT FACED[5] dies[1] proporcionar otra ventaja importante. El funcionamiento de los tubulars es más rápido, más seguro, y menos fastidioso para los operadores porque no tienen que substituir seis hojas de carburo empapelan cada empalme. En lugar, recomendamos uno die[1] quitarse cada 10 empalmes y se substituye por a die[1] cuál ha estado cepillado para quitar acumulado suciedad o pintura.

La introducción del GRIT FACED[5] Die[1] trae el número de las pinzas dies[1] disponible para tres según lo demostrado en *el cuadro 4.* El aluminio es una no-marca die[1] utilizado en tubulars de CRA en el punto bajo moderar esfuerzos de torsión, GRIT FACED[5] Dies[1] para los tubulars de CRA en el punto bajo a los altos esfuerzos de torsión, y Diente

Cuadro 4

[5] GRIT FACED[m] - ARENA CARA
[6] LOW FRICTION[m] - BAJO FRICCIÓN
[7] Bucking Unidades - Horizontal Pinzas y Backup Sistema
Bucking Units - Horizontal Tong and Backup System

Fino Acero die[1] se utiliza en punto bajo a los usos ultra altos del esfuerzo de torsión en tubulars del acero de carbón.

Superior Fabricación y Hidráulica está confiado continuamente a mejorar nuestros productos y a ampliar nuestro producto líneas. En 1997 tempranos introdujimos el CLINCHER LOCKJAW[4] Pinzas. Como nuestras otras pinzas, la LOCKJAW[4] pinzas utilizan nuestro Wrap-Around[3] Die[1] sistema *(cuadro 2 de la referencia)*. Aquí es donde la semejanza con el resto de las pinzas termina. El LOCKJAW[4] ofrece un sistema de tres quijadas que proporcione más de 300 grados de die[1] cobertura a reducir más lejos ing de la marca de la pipa bajo altos esfuerzos de torsión. También ofrece nuestro ángulo constante patentado de la leva y un sistema de control de la carga cuál genera las cargas r e de la parte radial quired para utilizar nuestro minum del al no que marcaba u y GRIT FACED[5] Dies[1] sin un CHROMEMASTER.

En Octubre De 1997, CLINCHER introducido su innovación más última de las pinzas a la industria. El CLINCHER LOW-FRICTION[6] El sistema de la quijada ahora permite Aluminio De la No-Marca y GRIT FACED[5] Dies[1] ser utilizado adentro convencional CLINCHER Pinzas qué arados no equipados con CHROME-MASTERS.

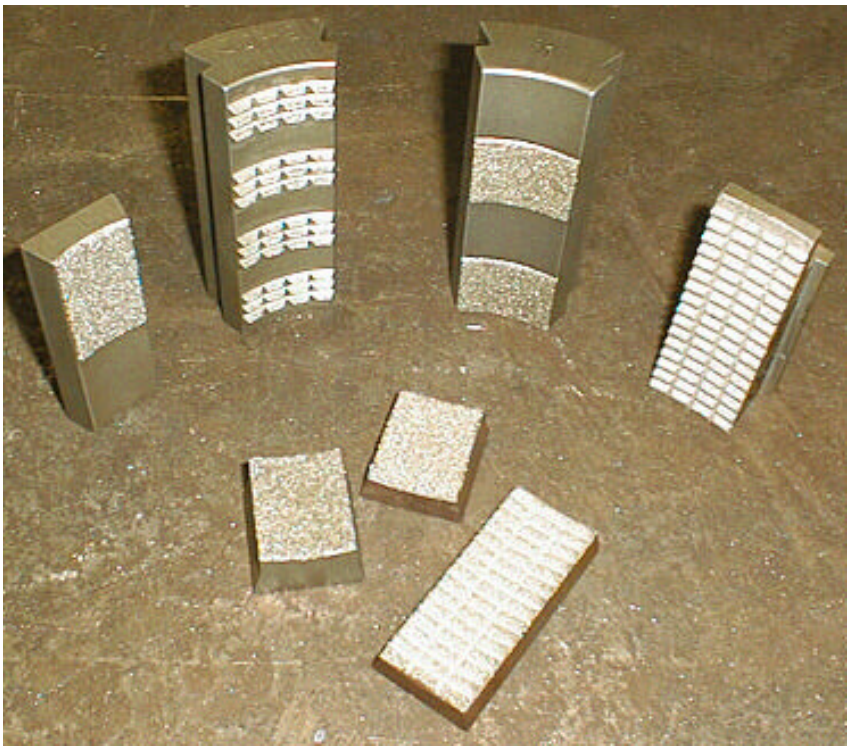
Estas innovaciones ahora permiten solos pinzas y montaje de la reserva que se utilizarán para funcionar tubulars, la pipa de taladro, o tubulars de acero normales de CRA. La eliminación de la necesidad de sistemas separados de las pinzas reduce los requisitos de las piezas capitales y de repuesto para las compañías de servicio usando las pinzas convencionales. Estos sistemas mecánicos serán más fáciles de mantener y menos propenso a la falta que viejos sistemas hydráulicos formados de reducir más lejos gastos de explotación. El sistema mecánico simple reduce requisitos del entre-namiento y de la experiencia de operador cuando está comparado a otros sistemas usados con los tubulars de CRA. Las pinzas del CLINCHER LOCKJAW[4] y las pinzas del CLINCHER vistieron con las quijadas de la LOW FRICTION[6] son perceptible-mente más ligeras en peso que los sistemas competitivos que reducirán fatiga del operador y mejorarán seguridad. GRIT FACED[5] Dies[1] realzar la seguridad de trabajo reduciendo fatiga del operador y eliminando la necesidad de alcanzar dentro de pinzas y backup para substituir el carburo del silicio paño de la pantalla en cada conexión. GRIT FACED[5] dies[1] la lata también reduce gastos de explotación totales reduci-endo el tiempo requerido para funcionar secuencias de la cubierta y de la tubería.

CLINCHER GRIT FACED[5] Die[1] la tecnología fue reconocida en la conferencia de la tecnología costa afuera 1998 en Houston, Texas, donde Superior Fabricación y Hidráulica fue presentado con una concesión meritoria especial para la innovación de la ingeniería por los redactores de *Ingeniero Del Petróleo Internacional (Petroleum Engineer International).*

GRIT FACED[m5] Rellenos para los resbalones, Elevadores y Seguridad Abrazaderas

Como parte de nuestro abastecimiento en curso del programa innovaciones de dirección tubulares al yacimiento de petróleo, SUPERIOR Fabricación y Hidráulica está satisfecho para anunciar ahora estamos propor-cionando los rellenos para los resbalones, los elevadores, y las abrazaderas de seguridad que ofrecen nuestro GRIT FACE[5] Tecnología *(ref. Cuadro 5).* Esta tecnología, campo probado en usos de las pinzas, ahora provee de la industria la manipulación de los rellenos de la herramienta diseñados para proteger la tubería de CRA y encajonar secuencias de los peligros se asoció al uso de los rellenos de acero convencionales del diente. Una combinación de los materiales exóticos usados en estos rellenos nuevos protege tubulars de CRA de la contaminación asociada a los rellenos de acero convencionales.

GRIT FACED[5] los rellenos se ofrecen al ajuste casi todos los tipos de herramientas de dirección tubulares. Proporcionamos nuestros rellenos para el manual y la energía resbalones/ elevadores manejaban la tubería, la cubierta, la pipa de taladro y los collares de taladro.



Cuadro 5

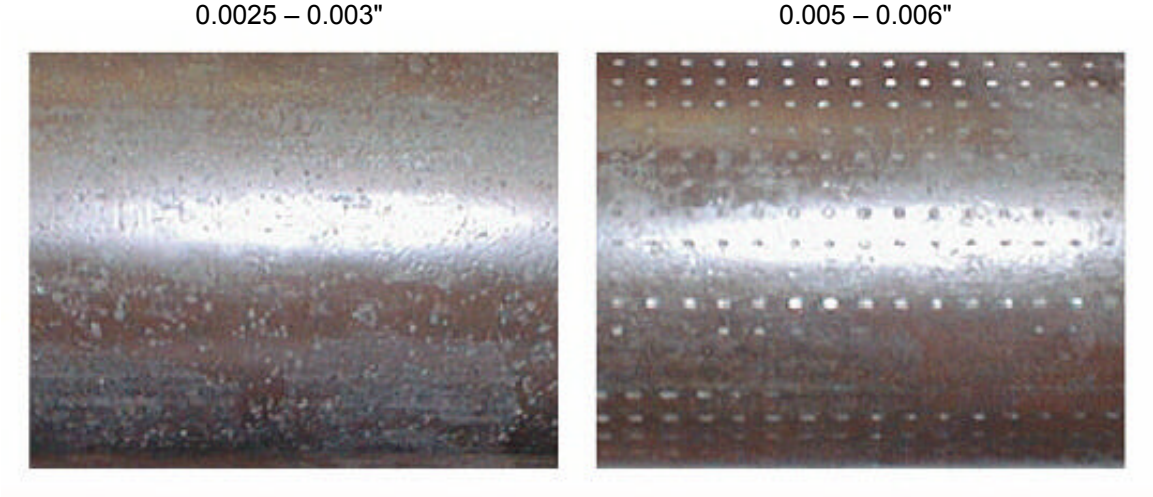
Los rellenos de la abrazadera de seguridad están disponibles para manejar los collares de taladro y abajo agujerean las herramientas. Los rellenos están también disponibles para las pinzas manuales usadas con tubería, la cubierta, y la pipa de taladro.

Dos diversos estilos de GRIT FACED[5] los rellenos están disponibles. Uno tiene un cilíndrico superficie que ha estado cubierta con nuestro material de la arena. Este relleno del estilo, sabido mientras que un relleno "liso" porque no tiene ninguna dientes, se utiliza para dirigir la mayoría de las mercancías tubulares de CRA. El relleno "liso" acomodará tubulars que tiene diámetro exterior está cubierto con cantidades moderadas de materiales extranjeros tales como capas del molino de pipa. Nuestro estilo del relleno tiene "dientes" que estén cubiertos con nuestro material de la arena para proteger los tubulars contra la contaminación del hierro. Los surcos y las hendiduras del fango entre los dientes proporcionan el sitio de acomodar cantidades grandes de materiales extranjeros que se encuentren a menudo en el exterior de tubulars cuando están quitados de pozos. Para asegurar eficacia máxima durante uso, ambos tipos de rellenos se deben examinar y limpiar periódicamente de materiales extranjeros usando un cepillo de alambre.

Nuestra prueba de laboratorio interna, y las pruebas se realizaron por terceros independientes han demostrado las marcas a la izquierda en tubulars por ambos de nuestros estilos del relleno son casi insignificantes. Mientras que nuestro GRIT FACE[5] el sistema del relleno no es totalmente no-marca, la profundidad de la impresión se fue en el tubular después de que el uso de cargas muy pesadas sea perceptiblemente menos que la profundidad de las marcas del resbalón a la izquierda al lado de los rellenos convencionales. Estilo liso GRIT FACED[5] los rellenos no salen de "resbalón alineado marcan" que se saben para reducir fuerza mecánica y para conducir a la corrosión o a las fallos de cansancio prematura en mercancías tubulares. *El Cuadro 6* compara las marcas a la izquierda por "liso" GRIT FACED[5] rellenos con los rellenos estándares del diente. La examinación cercana lo demostrará que es casi imposible distinguir las impresiones a la izquierda por GRIT FACED[5] relleno de las imperfecciones normales de la superficie del molino de pipa. Es nuestra creencia que estos resultados son considerablemente mejores que sistemas competitivos pues son más bajos, estar en un patrón al azar que reduzca las canalizaciones verticales de la tensión en los tubulars, y no contaminan la tubería de CRA con acero, hierro, o carbón. Como ventaja adicional, nuestra GRIT FACE[5] el sistema del relleno no requiere adaptado especialmente manejando las herramientas así que puede ser utilizado con casi todas las herramientas de dirección en uso hoy.

Profundidad Típica Del Hoyo
0.0025 – 0.003"

Profundidad Típica Del Hoyo
0.005 – 0.006"



La comparación de marcas se fue en el diámetro exterior de 2 3/8" - 4.6 ppf 13% Cr 85 ksi Sy tubería por GRIT FACED[5] Insertar (izquierdo) y por convencional diente insertar (derecha). Foto de Digital no retocada en aproximadamente el 1X.

Cuadro 6

US y patentes extranjeras pendientes. CLINCHER, CHROMEMASTER, LOCKJAW[4], LOW-FRICTION[6] y GRIT FACE[5] son las marcas de SUPERIOR Fabricación y Hidráulica.

INSTRUCCIONES DE ASAMBLEA

LA LUBRICACIÓN DEL SUJETADOR Y HACE PARA ARRIBA REQUISITOS DEL ESFUERZO DE TORSIÓN

La mayoría de los pernos, las tuercas, y otros componentes roscados son ser lubricado con Never-Seez o equivalente antes de la asamblea. Ciertos sujetadores deben ser montados usando el loctite permanente o desprendible según lo indicado en las instrucciones de asamblea. Todos los hilos de rosca afilados de la pipa deben ser tratados con una droga basada Teflon de la pipa para asistir a maquillaje y para prevenir salida.

PRECAUCIÓN: No utilizar la cinta del Teflon. El uso incorrecto de la cinta del Teflon puede causar faltas comunes. La cinta del Teflon puede lanzar las partículas grandes que pueden tapar pasos pequeños en el equipo hidráulico.

Todos los sujetadores estándares usados en productos del CLINCHER deben ser el GRADO 8 o mejor. NO SUBSTITUIR los grados del arrendador de sujetadores. Todos los sujetadores deben ser compuestos al esfuerzo de torsión planeado abajo. La falta de montar correctamente estos sujetadores puede dar lugar a su pérdida, malfuncionamiento del producto, y en última instancia resultado en las situaciones donde el personal puede ser expuesto a las situaciones peligrosas.

SUJETADORES DE LAS PINZAS		
Tamaño	***Uso***	***Esfuerzo de torsión***
1/4 - 20 NC	pernos de montaje del interruptor de la puerta, pernos de reserva del clip	10 ft lbs
3/8 - 16 NC	placas de las pinzas, vendas de freno, protectores del freno, seguidores delanteros, pernos del clip	33 ft lbs
1/2 - 13 NC	montajes del motor, pernos del espaciador de la placa de la jaula, casquillos de cojinete, pernos de reserva de la quijada	93 ft lbs
5/8 - 11 NC	placas superiores e inferiores de las pinzas, casquillos de cojinete	180 ft lbs
3/4 - 10 NC	pernos de la suspensión	317 ft lbs
7/8 - 14 NF	tuercas principales de allen del seguidor de leva	63 ft lbs
1 - 12 NF	rodillo del dumbell	*
1 1/2 - 12 NF	un eje más libre	1,200 ft lbs

* Apretar hasta que todo es flojo se quita, pero el rodillo del dumbell todavía está libre rotar a mano.

ESTÁNDARES DE LA LUBRICACIÓN

Los cojinetes y los engranajes se deben lubricar para reducir al mínimo la fricción, para refrescarse, para excluir la materia extranjera, y para prevenir la corrosión. El CLINCHER recomienda el usar de MP 2 de Texaco Marfak o del equivalente para todos los zerts de la grasa, cojinetes de rodillo, y bujes. Los engranajes situados dentro de la cubierta del embrague o entre las placas de las pinzas deben ser lubricados pesadamente usando PLUSCO 855 o equivalente.

INSTRUCCIONES DE ASAMBLEA

Esta sección pertenece al montaje físico de las pinzas de la energía del CLINCHER CLE14000. La sección 9 ilustra a asambleas secundarias individuales más detalladamente. El propósito de esta sección es dirigir al técnico en la orden de la asamblea pues lograríamos en el proceso de fabricación en nuestra planta. Utilizar esta sección como una guía para ayudarle a familiarizarse con las piezas del CLE14000. Hemos incluido dibujos en las páginas siguientes para ayudar en la asamblea. Los dibujos se presentan en la orden en la cual usted montaría/desmonta la unidad.

Orden de la Asamblea:

1. Localizar la altura de funcionamiento conveniente. El aproximadamente 6" sobre su cintura. Los soportes de la asamblea de las pinzas están disponibles de Superior Manufacturing & Hydraulics, Inc. que sean por encargo para el trabajo del servicio de las pinzas.
2. Instalar la placa inferior PN 14001 de las pinzas, en soporte de la asamblea.
3. A) Perno CLE14000 Cuerpo Mediados de De las Pinzas Hidráulicas Del Freno PN 14003 a la placa inferior de las pinzas PN 14001, con (20) 5/8"-11 x 1 3/4" Perno PN 1158, (2) 5/8"-11 x 2" Perno PN 1160 (para la asamblea mul'tiple del freno, PN 14073), (2) 5/8"-11 x 4" Perno PN X2-24 (para la asamblea de protector posterior, PN 14071), (24) 5/8" Arandela de cierre PN 1151, y (4) 5/8"-11 x 1" Pernos SHCS PN 1153.

   B) Perno CLE14000-01 Cuerpo Mediados de De las Pinzas Del Freno Del Resorte PN 14003 a la placa inferior de las pinzas PN 14001, con (24) 5/8"-11 x 1 3/4" Perno PN 1158, (24) 5/8" Arandela de cierre PN 1151, y (4) 5/8"-11 x 1" Pernos SHCS PN 1153.
4. Presionar El Cojinete PN 1903 en el casquillo de cojinete secundario del detenedor del fondo del engranaje PN 55041.
5. Instalar la asamblea secundaria de casquillo de cojinete del detenedor del fondo del engranaje sobre la placa inferior de las pinzas PN 14001 el usar (4) 5/8"-11 x 1 3/4" Perno PN 1158 con (4) 5/8" Arandela de cierre PN 1151, y (2) 3/8"-16 x 1/2" Tornillos de presión PN 1029. Instalar 3/4" Enchufe Rasante PN 1610 en el casquillo de cojinete inferior del detenedor PN55041.
6. Presionar El Cojinete PN 1902 en el casquillo de cojinete inferior del piñón PN 55036.
7. Instalar la asamblea inferior de casquillo de cojinete del piñón sobre la placa inferior de las pinzas PN 14001 el usar (4) 5/8"-11 x 1 1/4" Perno PN 1156 con (4) 5/8" Arandela de cierre PN 1151, y (2) 3/8"-16 x 1/2" Tornillos de presión PN 1029. Instalar 1/8" Enchufe Rasante PN 1607 en el casquillo de cojinete inferior del piñón 55036.
8. Rodillo de Dumbell Asamblea (*Nuevo Estilo):
   a) Instalar (2) 1/8" NPT Zert PN 1001 en el eje de rodillo de Dumbell PN 76025-A.
   b) Instalar 1"-12 Tuerca De Nylock Del Perfil Bajo PN 1213 sobre el eje de rodillo de Dumbell PN 76025-A.
   c) Prensa (1) Cojinete PN 1910-B Raza externa en el extremo del rodillo de Dumbell PN 55025-B.
   d) Prensa (1) Cojinete PN 1910-B Raza externa en el extremo opuesto del rodillo de Dumbell PN 55025-B.
   e) Instalar El Espaciador Interno Del Anillo De Rodadura PN 55027-D en el extremo del rodillo de Dumbell PN 55025-B. Instalar la raza en segundo lugar interna.

INSTRUCCIONES DE ASAMBLEA

f) Instalar (2) Arandela De Empuje PN 55024-A sobre cada extremo de la asamblea del rodillo de Dumbell.

g) Hacer para arriba (1) 1"-12 Tuerca De Nylock PN 1213 en un extremo de cada eje de Dumbell PN 76025-A.

9. Asamblea De un Engranaje Más libre:

a) Presionar El Cojinete PN 1905 en un engranaje más libre PN 76049.

b) Instalar Los Protectores Del Cojinete PN 73027 en ambos lados del cojinete PN 1905. *Nota:* Cojinete PN 1905 ahora tiene (2) Protectores internos tan PN 73027 es un necesario no más largo. Instalar (2) Anillos Rápidos PN 1926 en un engranaje más libre PN 76049.

c) Presionar la asamblea de un engranaje más libre sobre un eje más libre PN 76051-01.

d) Instalar El Anillo Rápido Externo PN 1946 en un eje más libre PN 76051-01.

e) Instalar la asamblea de un engranaje más libre y del eje en usar de las pinzas (3) 5/8"-11 x 2" Perno PN 1160 con (3) 5/8" Arandela de cierre PN 1151. Un Eje Más libre Del Perno PN 76051-01 con (1) 1 1/2" Arandela de cierre PN 1223 y (1) 1 1/2"-12 Tuerca PN 1222.

f) Instalar 1/8" NPT Zert PN 1001 en el extremo de un eje más libre PN 76051-01.

10. Asamblea Externa De un Engranaje Más libre: (4 Unidades Requeridas)

a) Presionar El Cojinete PN 1905 en un engranaje más libre PN 76049.

b) Instalar Los Protectores Del Cojinete PN 73027 en ambos lados del cojinete PN 1905. *Nota:* Cojinete PN 1905 ahora tiene (2) protectores internos tan PN 73027 es un necesario no más largo. Instalar (2) Los Anillos Rápidos PN 1926 en un engranaje más libre PN 76049.

c) Presionar la asamblea de un engranaje más libre sobre un eje más libre PN 76050-01.

d) Instalar el extremo grande de la asamblea del eje y de un engranaje más libre PN 76049 en la placa inferior de las pinzas PN 14001 con 1 1/2"-12 Tuerca PN 1222 y 1 1/2" Arandela de cierre PN 1223.

e) Instalar 1/8" NPT Zert PN 1001 en el extremo de un eje más libre PN 76050-01.

11. Instalar El Engranaje Del Anillo PN 14009 en cuerpo de las pinzas los dientes que se cercioran de en engranajes más libres PN 76049 alinean con los dientes en engranaje del anillo.

12. Instalar (15) Asambleas del rodillo de Dumbell alrededor del engranaje del anillo PN 14009 los agujeros que se cercioran de en asambleas del rodillo de Dumbell emparejan hasta los agujeros en la placa inferior de las pinzas PN 14001. Indirecta: Instalar temporalmente los ejes de rodillo de Dumbell por la placa de la asamblea del rodillo de Dumbell y de las pinzas del fondo para controlar la posición.

INSTRUCCIONES DE ASAMBLEA

Nota: Pinzas más nuevas utilizan diverso piñón y los piñones/engranajes bajos. Estos engranajes no son permutables y se deben utilizar en sistemas.

	ESTÁNDAR VIEJO P/N	***SUPLENTE VIEJO P/N***	***NUEVO P/N***
Piñón/engranaje	55038-01	55038-01	73038
Piñón/engranaje Bajo	55047	55047BJ	55161BJ
Buje Del Cojinete Del Piñón	55047-1	55047-1	14049
Engranaje Secundario De la Entrada	55048	55048BJ	55048BJ

13. Asamblea De Piñón/engranaje:
    a) Presionar El Piñón/engranaje PN 55038-01 en el casquillo de cojinete inferior del piñón PN 55036 con el cojinete PN 1902.
    b) Instalar El Piñón/engranaje Bajo PN 55047 sobre el piñón/engranaje PN 55038-01.
    c) Instalar El Cojinete Superior PN 1902 sobre el piñón/engranaje PN 55038-01 y agregar el buje del cojinete del piñón PN 55047-1.
14. Instalar El Engranaje Secundario De la Entrada PN 55048 en el cojinete PN 1903, cuál fue instalado previamente en el casquillo de cojinete inferior del detenedor PN 55041.
15. Instalar La Placa Superior De las Pinzas PN 14002 sobre cuerpo mediados de PN 14003 el usar (24) 5/8"-11 x 1 3/4" Pernos PN 1158 con (24) 5/8" Arandelas de cierre PN 1151, y (4) 5/8"-11 x 1" Pernos SHCS PN 1153.
16. Presionar El Cojinete PN 1900 en detenedor de cojinete superior PN 55066. Instalar la asamblea superior de detenedor de cojinete sobre el engranaje secundario de la entrada PN 55048. Perno para rematar la placa de las pinzas PN 14002 el usar (3) 5/8"-11 x 1 1/4" Pernos HHCS PN 1156, (3) 5/8" Arandela de cierre PN 1151, (1) 5/8"-11 x 1 1/4" Pernos SHCS PN 256 y (1) 5/8" Hi Arandela de cierre Del Collar PN 1152.
17. Insertar los ejes de rodillo de Dumbell con la tuerca de Nylock a través de la placa inferior de las pinzas PN 14001, a través de las asambleas del rodillo de Dumbell, y finalmente a través de la placa superior de las pinzas PN 14002. Después de instalar los ejes de rodillo de Dumbell a través de la placa superior de las pinzas sujetar con la tuerca de 1"-12 Nylock PN 1213.
    ADVERTENCIA: Insertar las arandelas de empuje y colocarlas correctamente.
18. Una Asamblea Más ociosa Del Engranaje Alto:
    a) Presionar (2) Llevando PN 1909 en la rueda loca alta del engranaje PN 55123.
    b) Instalar El Anillo Rápido PN 1950 en la rueda loca alta del engranaje PN 55123.
    c) Instalar una asamblea más ociosa del engranaje alto sobre un eje más libre del engranaje alto PN 55124.
    d) Instalar El Anillo Rápido Interno PN 1949 sobre un eje más libre del engranaje alto PN 55124.

INSTRUCCIONES DE ASAMBLEA

19. Presionar el cojinete PN 1901 en detenedor de cojinete PN 55063-S4, entonces instalar el anillo rápido interno PN 1948 en el surco del detenedor de cojinete PN 55063-S4.

20. Instalar El Engranaje Alto PN 55119 en el piñón/engranaje PN 55038-01.

21. Instalar El Detenedor Alto Del Engranaje PN 55122-01 en el piñón/engranaje PN 55038-01.

22. Instalar el anillo rápido PN 1950 en el piñón/engranaje PN 55038-01.

23. Pinzas Fabricadas Antes 02/2001:

    Instalar la cubierta baja PN 14005 del engranaje en la placa superior de las pinzas PN 14002 el usar (2) 3/8"-16 x 4" Pernos SHCS PN 243. Instalar La Cubierta Baja De la Cubierta Del Engranaje PN 14006 con (8) 3/8"-16 x 5" Perno PN 1051 y (8) 3/8" Arandela de cierre PN 1027.

    Pinzas Fabricadas Después 02/2001:

    La cubierta baja del engranaje se suelda con autógena en la placa superior de las pinzas PN 14002. Instalar La Cubierta Baja De la Cubierta Del Engranaje PN 14006 el usar (10) 3/8"-16 x 1 1/4" Pernos HHCS PN 1048 y (10) 3/8" Arandela de cierre PN 1027.

24. Asamblea Secundaria De Casquillo De Cojinete:

    a) Presionar el cojinete PN 1901 en el casquillo de cojinete secundario superior PN 55143 (substituye PN 55080).

    b) Instalar (4) 3/8"-16 x 1/2" Tornillo de presión PN 1029 (usar el Loctite desprendible) en el casquillo de cojinete secundario superior PN 55143. No apretar demasiado. Retroceder 1/8 vuelta después de entrar en contacto con el cojinete.

    c) Instalar (1) 1" NPT Limpian El Enchufe Con un chorro de agua PN 1611 (substituye 1/8" NPT Limpian El Enchufe Con un chorro de agua PN 1607) en el casquillo de cojinete secundario superior PN 55143.

    d) Instalar la asamblea secundaria superior de casquillo de cojinete sobre el engranaje secundario de la entrada PN 55048 con (3) 1/2"-13 x 1" Perno PN 1110 y (3) 1/2" Arandela de cierre PN 1103.

25. Asamblea De Gear/Detent Que cambia de puesto *(1st Generación)*:

    Instalar El Engranaje Que cambia de puesto PN 55084 eje excesivo del motor PN 55086-A. Instalar La Bola De acero PN A20-X53-10 y resorte de la válvula de disco con movimiento vertical PN A35-A1327-15. Aplicar el loctite permanente a (1) 3/8"-16 x 1/4" Tornillo de presión PN 1028. Instalar el tornillo de presión en engranaje que cambia de puesto PN 55084, apretar el tornillo de presión hasta que se alcanza la buena acción de la muesca. Se confirma el ajuste apropiado cuando se encuentra la resistencia cuando cambia de puesto el engranaje a través del surco de la muesca en el eje. *Para generaciones más últimas referir a las ilustraciones en la sección 9.*

26. Instalar El Motor PN 55120 con el eje del motor PN 55086-A, Sello De Polypack PN 12501437, Detenedor De Sello PN 55088, y espaciador del motor PN 55085 en la cubierta de la caja del motor con (4) 1/2"-13 x 1 1/4" Perno PN 1111 y (4) 1/2" Arandela de cierre PN 1103.

INSTRUCCIONES DE ASAMBLEA

27. Instalar El Engranaje Que cambia de puesto PN 55084 y casquillo de rodadura de eje del motor PN 55121 con la asamblea del eje que cambia de puesto PN 45060, Asamblea Del Yugo Que cambia de puesto PN 45061, arandela PN 45068, (1) 3/16" x 1" Perno De Rodillo PN 1006 en caja del motor.

28. Instalar las secciones de la válvula A-35 con sondear en el motor PN 55120.

29. Instalar la llave PN 14050 del engranaje del anillo con (1) 1/2"-13 x 1 3/4" Perno SHCS PN 1107 (usar el Loctite permanente).

30. A) Asambleas de placa de la jaula para las pinzas fabricadas antes de 08/00:

    1) Instalar (19) El Seguidor De Leva PN 1960 en placa superior de la jaula PN 14007 con (19) Conducir Zert PN 1004, (19) Espaciador Del Seguidor De Leva PN 14046, (19) 7/8"-14 Tuerca De Atasco PN 1178, y (19) 7/8" Arandela de cierre PN 1224.

    2) Instalar (19) Seguidor de leva en la placa inferior PN 14008 de la jaula con (19) 3/16" Conducir Zert PN 1004, (19) 7/8"-14 Tuerca De Atasco PN 1178, y (19) 7/8" Arandela de cierre PN 1224.
    Nota: Las pinzas fabricadas antes de 08/00 incluyeron el espaciador PN 14046 del seguidor de leva en la asamblea de placa inferior de la jaula. Para permitir más separación, el espaciador debe ser omitido cuando las pinzas están desmontadas.

    3) Seguidores de leva superiores aptos de la placa de la jaula en surco del engranaje del anillo. Utilizar la grúa para levantar la placa inferior de la jaula y caber los seguidores de leva inferiores de la placa de la jaula en surco del engranaje del anillo. Instalar (4) Espaciadores De la Placa De la Jaula PN 14047 el usar (4) 1/2"-13 x 9 1/2" Pernos PN 1117-A con (4) 1/2" Arandelas de cierre PN 1103 y (4) 1/2"-13 Tuercas PN 165.

    B) Asambleas de placa de la jaula para las pinzas fabricadas después de 08/00:

    1) Instalar (19) Asamblea Severa De Seguidor De Leva Del Servicio PN SSCF1500 (incluye el perno prisionero PN SSCF1501, Raza PN SSCF1502, Buje PN SSCF1503, y 1/4" Conducir Zert PN 1257) en placa superior de la jaula PN 14007 con (19) el espaciador del seguidor de leva PN 14101, (19) 7/8"-14 Tuerca De Atasco PN 1178, y (19) 7/8" Arandela de cierre PN 1224.

    2) Instalar (19) Asamblea Severa De Seguidor De Leva Del Servicio PN SSCF1500 (incluye el perno prisionero PN SSCF1501, Raza PN SSCF1502, Buje PN SSCF1503, y 1/4" Conducir Zert PN 1257) en la placa inferior de la jaula PN 14008 con (19) 7/8"-14 Tuerca De Atasco PN 1178, y (19) 7/8" Arandela de cierre PN 1224.
    Nota: Las pinzas fabricadas después de 08/00, ningún espaciador se requieren.

    3) Seguidores de leva superiores aptos de la placa de la jaula en surco del engranaje del anillo. Utilizar la grúa para levantar la placa inferior de la jaula y caber los seguidores de leva inferiores de la placa de la jaula en surco del engranaje del anillo. Instalar (4) Los Espaciadores De la Placa De la Jaula PN 14047 el usar (4) 1/2"-13 x 9 1/2" Pernos PN 1117-A con (4) 1/2" Arandelas de cierre PN 1103 y (4) 1/2"-13 Tuercas PN 165.

INSTRUCCIONES DE ASAMBLEA

31. Perno De Fijación Asamblea:
    a) Instalar el perno de fijación PN dominante 76127 sobre la placa superior de la jaula PN 14007 usar el perno de fijación PN 14044 y perilla de Flutted PN DK-28.
    b) Instalar 1/2"-13 x 4 1/2" Perno PN X2-45 a través del perno de fijación llave PN 76127, entonces placa superior de la jaula PN 14007.
32. Asamblea de la puerta e instalación de la puerta:
    a) Presionar El Buje De Garlock PN 2021 en tapa y el fondo de la asamblea de la puerta de las pinzas PN 14004.
    b) Instalar 1/8 NPT Zert PN 1001 en eje de la puerta PN 55022-A.
    c) Instalar La Tuerca De Nylock Del Perfil Bajo PN 1213 en el eje de la puerta PN 55022-A.
    d) Puerta de las pinzas del montaje en las pinzas.
    e) Instalar el espaciador PN 2025 del empuje entre la placa de la puerta y el cuerpo superiores de las pinzas.
    f) Resbalar La Raza Interna PN 1954-A sobre la asamblea del eje de la puerta.
    g) Instalar el eje de la puerta de las pinzas a través de la placa inferior de la puerta, Placa Inferior De las Pinzas, Asamblea Del Rodillo De Dumbell, Placa superior de las pinzas, espaciador del empuje de la tapa, y placa superior de la puerta.
    h) Resbalar la raza interna adicional PN 1954-A sobre la asamblea del eje de la puerta de las pinzas.
    i) Instalar 1/8"NPT Zert PN 1001 en asamblea del eje de la puerta de las pinzas.
    j) Instalar La Tuerca De Nylock Del Perfil Bajo PN 1213 sobre la asamblea del eje de la puerta de las pinzas.
    k) Instalar La Manga Del Ajuste Del Interruptor De la Puerta PN 76131 sobre la tapa de la puerta.
    Nota: El collar se corta con el cartabón de la autógena y debe ser soldado con autógena a la tapa de la puerta de las pinzas.
    l) Instalar (2) 3/8"-16 x 1/2"Tornillos de presión PN 1029 (utilizar el Loctite desprendible) en la manga del ajuste del interruptor de la puerta.
33. Asamblea Hidráulicamente Activada De Sistema De frenos:
    a) Instalar (4) Los Ejes De Dumbell Del Cilindro De Freno PN 14067 en localizaciones del agujero según lo demostrado en el dibujo de la asamblea de freno.
    b) Instalar los cilindros de freno PN 2019 sobre el embase del cilindro de freno PN 14055.
    Nota: Montar como a la derecha y asamblea izquierda.
    c) Instalar (2) Mangas Del Detenedor Del Soporte Del Cilindro PN 72017 sobre el eje de Dumbell del montaje del cilindro del brazo del freno PN 14067. Instalar el brazo derecho del freno PN 14056 y brazo izquierdo del freno PN 14056 sobre el eje de Dumbell del montaje del cilindro del brazo del freno.
    d) Instalar la asamblea de cilindro de freno sobre el eje de Dumbell del montaje del cilindro del brazo del freno PN 14067.

INSTRUCCIONES DE ASAMBLEA

e) Instalar El Espaciador Del Eje Posterior Del Soporte Del Cilindro PN 14058 en el eje. Instalar La Chaveta PN 1252.

f) Unir la asamblea de horquilla de Rod a los brazos del freno.

34. Interruptor Del Limitador De la Puerta:

a) Presionar la manga apta del protector PN 40028 sobre el interruptor de la puerta PN SLV1000-01.

b) Instalar (1) 1/4" Codo De la Calle PN 1449 en interruptor de la puerta PN SLV1000-01.

c) Instalar (1) 1/4" MNPT x 1/4" MJIC 90 grados PN 1576.

d) Instalar (1) 1/4" MNPT x 1/4" MJIC 90 grados PN 1576 en el puerto del "tanque" de la puerta cambiar PN SLV1000-01.

e) Interruptor De la Puerta Del Montaje PN SLV1000-01 en base del interruptor de la puerta PN 76128 con (4) 1/4"-20 x 2 1/4" Perno PN 110, y (4) 1/4"-20 Tuerca De Nylock PN 212.

f) Asamblea de montaje (2) al montaje de la base del interruptor de la puerta PN 45067-S7 (Los montajes de la base se deben soldar con autógena para rematar la placa de las pinzas) con (2) 3/8"-16 x 1" Perno PN 1047 y (2) 3/8" Arandela de cierre PN 1027.

35. Instrucciones Del Ajuste Del Interruptor De la Puerta:

a) Aflojar 3/8"-16 x 1/2" Tornillos de presión PN 1029 para alinear hendidura en puerta cambiar la manga del ajuste PN 76131 con el rodillo en el interruptor de la puerta PN SLV1000-01. Apretar Los Tornillos de presión PN 1029.

b) Aflojar 1/4"-20 Tuercas De Nylock PN 212 e interruptor de la puerta de la diapositiva PN SLV1000-01 remitir hasta que está asentado completamente en hendidura en manga del ajuste del interruptor de la puerta PN 76131. Apretar Las Tuercas De Nylock PN 212.

c) Conectar las pinzas con la unidad de energía y actuar el motor mientras que en engranaje bajo. Verificar las paradas del engranaje del anillo que rotan cuando se abre la puerta de las pinzas.

36. Descripción de la válvula de control de freno e instrucciones el fijar:

Ver La Sección 8, Página 2.

37. Instrucciones Manuales Del Ajuste De la Asamblea De Freno:

a) Apretar 3/8"-16 Tuerca De Nylock PN 213 hasta 3/8"-16 x 3" Perno Del Ojo PN 58055 resorte de las causas PN 74043 para alargar aproximadamente 3/4". Repetición para el otro resorte.

b) Funcionar adentro 5/8"-11 x 1 1/4" Tornillo de presión Principal Del Zócalo PN 58063 (localizado en bloque del ajuste de la venda de freno PN 14048) hasta que entra en contacto con el brazo del freno PN 14056. Retroceder 1 1/2 vueltas para crear boquete. Repetición para la otra asamblea del brazo del freno.

OPERACIÓN

Suspensión

A) Las pinzas se deben colgar por el cable de alambre mínimo del 7/8"IWRC O.D. con una resistencia a ruptura mínima de 31 toneladas. Deben ser colgadas como cerca del centro del taladro rotatorio sin interferir con la operación de la secuencia del taladro y del equipo de elevación. Se recomienda el operador hace uso el cilindro de la elevación del CLINCHER. El cilindro de la elevación del CLINCHER incorpora un cilindro hidráulico y un resorte manual de la elevación. La porción del cilindro hidráulico se utiliza para asistir a levantar y a bajar de las pinzas y de la reserva mientras que el resorte permite el movimiento durante maquillaje y desbloqueo.

   <u>ADVERTENCIA</u>: El sistema de la suspensión debe permitir que las pinzas bajen fácilmente una distancia equivalente a la longitud del maquillaje del hilo de rosca. Si se encuentra la resistencia significativa el sistema de la suspensión puede estar conforme a la carga que podría causar su falta, daña al equipo, o a personal de la exposición a los peligros severos o fatales.

B) Asegurar que las pinzas están suspendidas en manera llana. Las pinzas y la reserva deben ser llanas en el punto que entran en contacto con el tubular. Con los tornillos y las ranuras de ajuste en montaje de suspensión rígido, ajustar las pinzas de modo que cuelguen llano en eje horizontal y sean paralelas a tubular en eje vertical. Si usan el frenillo de 3 puntos, los torniquetes del uso para ajustar las pinzas así que las cuelgan llano.

C) Asegurarse que el espacio sea adecuado maniobrar la pipa por intervalos de las pinzas. El espacio debe estar claro de obstrucciones permitir la operación segura y sin restricción.

D) Unido cable de alambre mínimo del 1 1/8"IWRC con un mínimo de 65 toneladas o mejorar la resistencia a ruptura, como línea de reserva de las pinzas a ángulo de 90 grados de las pinzas y en el mismo nivel para asegurar la lectura apropiada del indicador de esfuerzo de torsión. Usted debe siempre hacer la línea snubbing unir. El uso de una reserva hidráulica integral es más seguro que reserva manual, pero los operadores deben mantener seguridad adicional de la línea snubbing para prevenir lesión en caso de que de falta hidráulica o de la falta del operador de tener reserva aplicada correctamente a tubular. Este equipo genera el esfuerzo de torsión extremo y se debe utilizar con la precaución.

Quijada y abrigo alrededor de la instalación del dado

A) Ser seguro que toda la energía a la unidad está apagada, y unidad de energía está cerrada. Desconectar las mangueras hidráulicas.

B) Determinar O.D. de tubular para estar construido o quebrado-hacia fuera. Utilizar los dados apropiados a la mordedura O.D. de tubular y del relleno como sigue: Quitar el montaje de la quijada de las pinzas. Quitar los clips superiores del detenedor del dado. Insertar el dado en quijada. Reinstalar los clips y los pernos del detenedor del clip. Reinstalar las quijadas en las placas de la jaula, instalar los pasadores- pivote y reatar los resortes.

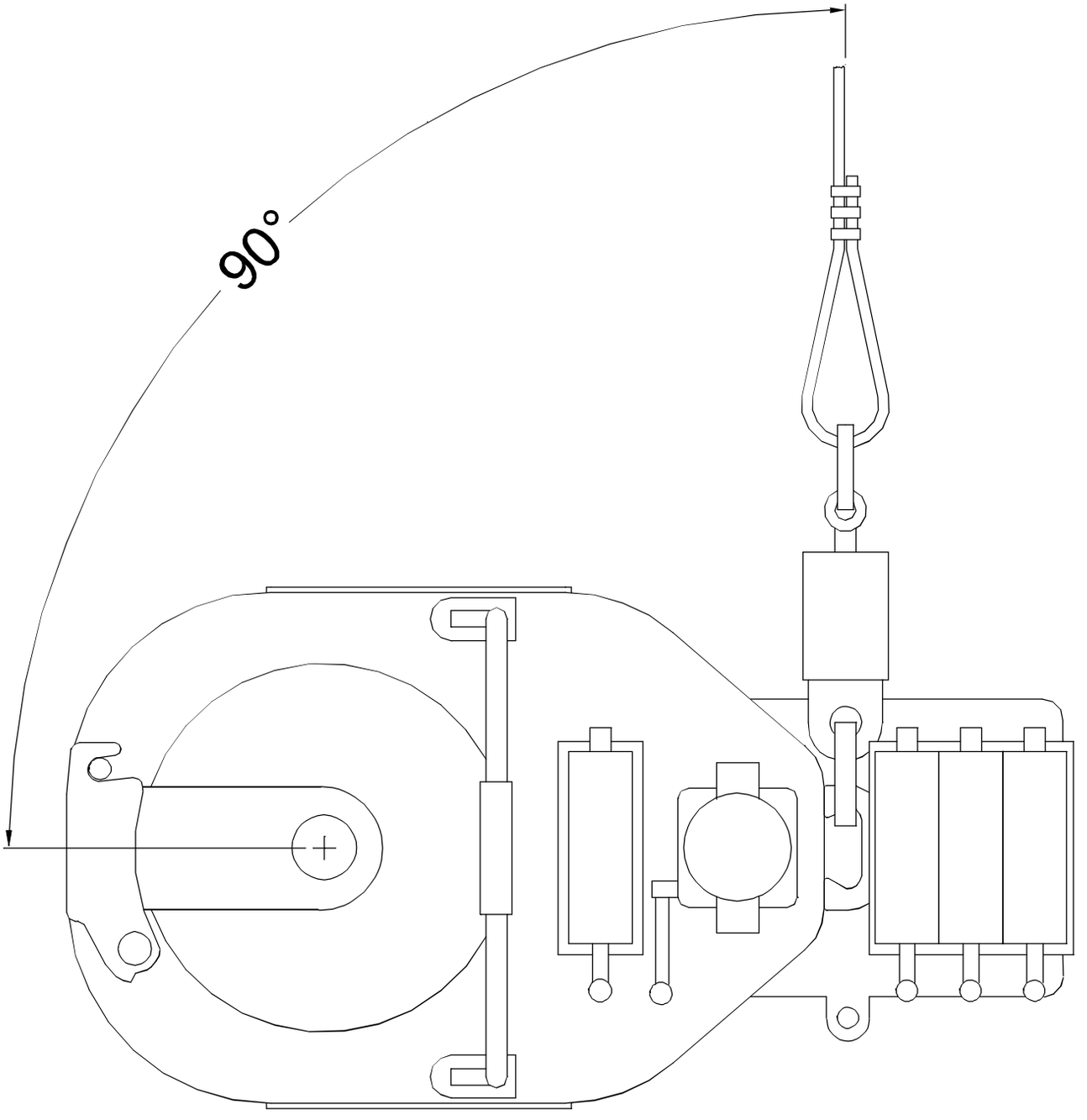
OPERACIÓN

Líneas Hidráulicas

A) Ser seguro que toda la energía a la unidad está apagada, y unidad de energía está cerrada.

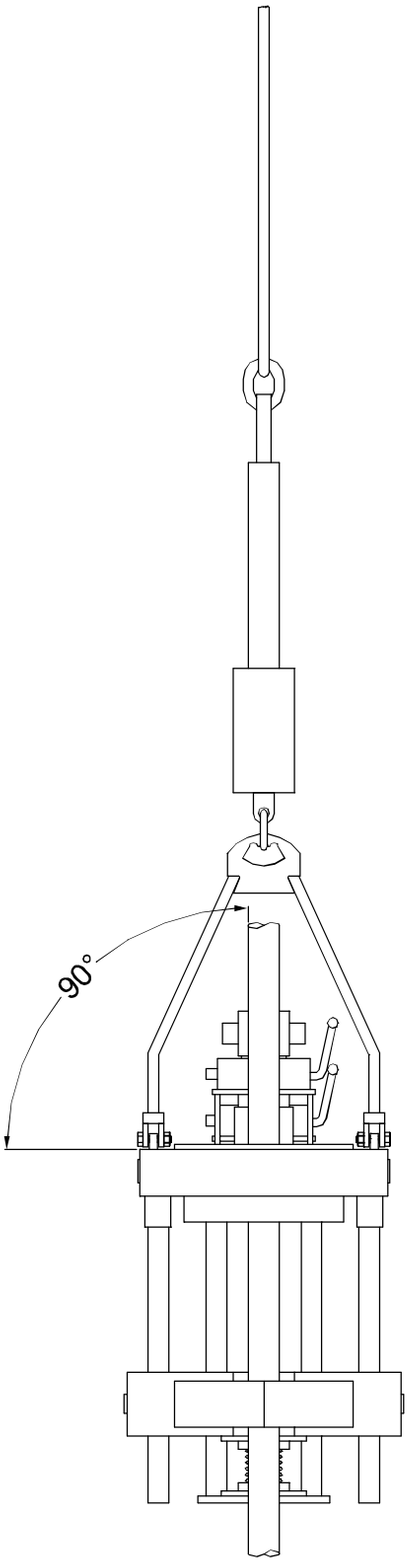
B) Examinar siempre las mangueras antes de la instalación para saber si hay abrasiones, torceduras, y otro daño visible.

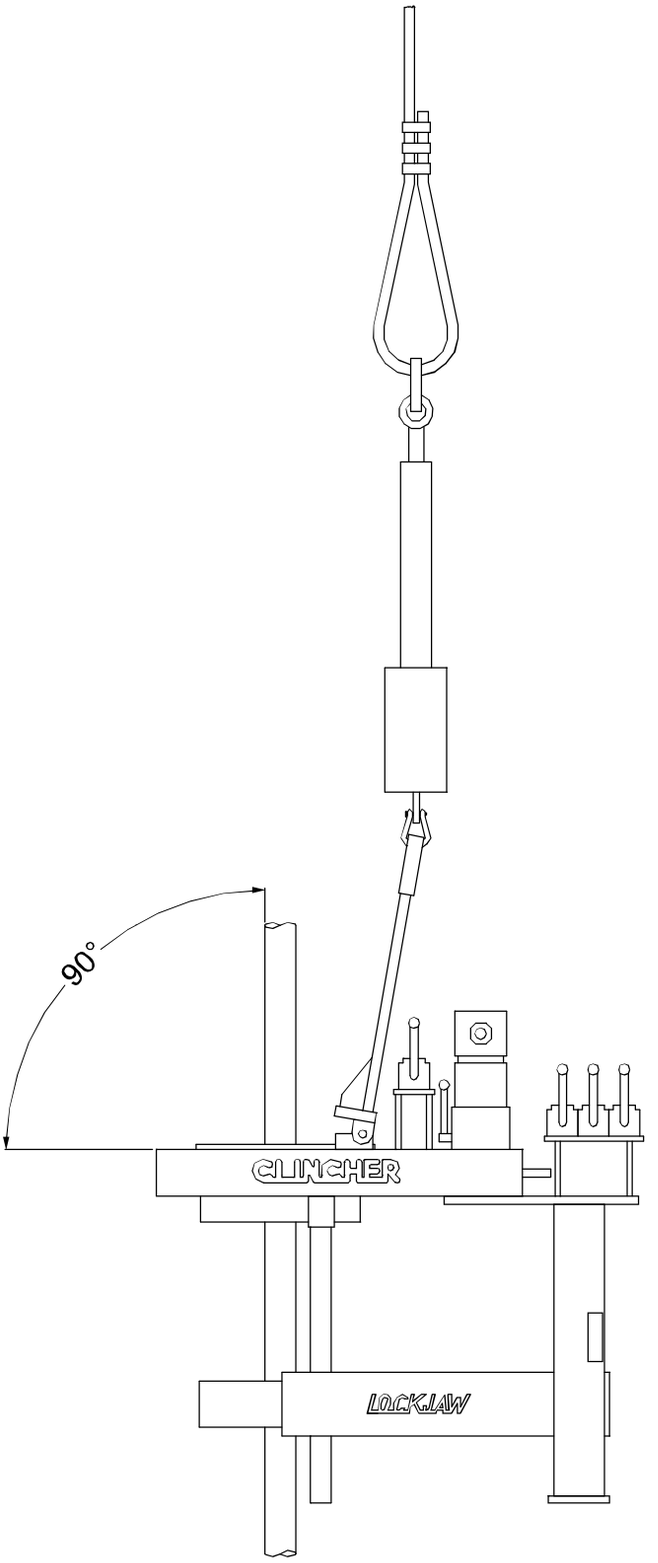
C) Instalar la manguera de fuente hidráulica y la manguera de vuelta hidráulica entre las pinzas y la unidad de la energía hydráulica. Aconsejarse que la instalación estándar en las pinzas del remachador llama para la manguera de fuente hidráulica del 1" y 1-1/4 "manguera de vuelta hidráulica. Las mangueras que diferencian eliminan la posibilidad de unir la manguera incorrecta al enchufe incorrecto mientras que en el mismo tiempo que reduce la presión trasera en su sistema hydráulico.



LÍNEA TÍPICA INSTALACIÓN DE SNUB

NOTA: LA LÍNEA DE SNUB ES
PERPENDICULAR AL EJE DE LAS PINZAS





INSTALACIÓN TÍPICA DE LAS PINZAS

NOTA: LAS PINZAS SON
PERPENDICULARES A LA TUBERÍA

OPERACIÓN

Operación De las Pinzas

A. Asegurar los dados apropiados están instalados. Conectar las mangueras hidráulicas, verificar que el depósito es lleno de líquido hidráulico y asegurar la válvula de succión está abierto.

B. La válvula de derivación abierta al sistema hydráulico, entonces comprueba para cerciorarse de que todas las conexiones de la manguera sean seguras y el sistema hydráulico está libre de escapes.

C. Estar seguro que la puerta es totalmente cerrada antes de la operación asegurar la operación segura. El CLINCHER CLE14000 se equipa de un interruptor de la puerta, que previene la operación de las pinzas cuando la puerta es uniforme se abre parcialmente.

D. Utilizar la unidad de energía para comenzar para arriba procedimiento conforme a su manual de los dueños provisto por el fabricante.

E. En acontecimiento las mangueras no se aprietan con seguridad, las faltas posibles al sistema hydráulico pueden ocurrir.

   1) Si las mangueras de fuente de la presión son restrictas o se bloquea el flujo, la presión aumentará de la unidad de la energía hydráulica, dando por resultado la RPM creciente en la unidad de energía.

   2) Si la línea de vuelta mangueras es restricta o se bloquea el flujo, la presión aumentará de la unidad y del sistema hydráulico a las pinzas sí mismo de la energía hydráulica, dando por resultado el motor de las pinzas que aumenta a la presión máxima y a la falta posible del sello del motor.

F. Después de la terminación del recomenzar de A a de E la unidad de energía y permite que el motor huelgue por aproximadamente 10 minutos. Válvula de derivación lentamente cercana para permitir la circulación del aceite hidráulico a través de las pinzas y de las mangueras. Colocar la palanca que cambia de puesto en punto bajo y rotar varias veces. Repetir en revés. Si esta' correcto quijada-morir la combinación está instalado, la unidad es listo ahora funcionar la pipa.

G. Ajustar la altura de las pinzas a la altura apropiada, usando la válvula de control localizó toda la manera a la derecha de la asamblea posterior del banco de la válvula.

H. Estar parado en los operadores normales posición, insertar el perno de fijación en el agujero posterior de la placa de la jaula (en lado de los operadores). Este perno permite que el engranaje del anillo rote a la derecha (maquillaje) y contrate la lata para cerrar quijadas en la pipa.

I. Rotar el engranaje del anillo a la derecha empujando la palanca de mando del motor en la asamblea delantera del banco de la válvula adelante hasta que las quijadas se traban en la pipa y continuar rotando hasta que se aplica la cantidad o el esfuerzo de torsión deseada.

J. Después de la cantidad correcta de específico del esfuerzo de torsión a esa conexión se ha aplicado, lanzan quijadas de las pinzas tirando en palanca de mando del motor hasta que las quijadas lanzan y la garganta en placa de la jaula se alinea con la abertura de la puerta. Abrir la puerta.

OPERACIÓN

K. El engranaje alto y bajo se ajusta por medio de la palanca que cambia de puesto PN 45060, localizada al lado izquierdo de la cubierta que cambia de puesto. Con la palanca en la posición ascendente las pinzas están en engranaje alto. Con la palanca que cambia de puesto en la posición hacia abajo, las pinzas están en engranaje bajo.

Operación De las Pinzas

Después de terminar el maquillaje o el desglose completar un ciclo las quijadas son abiertos invirtiendo el motor de las pinzas para conducir las superficies del engranaje y de la leva del anillo en la dirección opuesta hasta que el perno que invierte entra en contacto con el hombro del engranaje del anillo. Los resortes se utilizan para volver las quijadas a su posición completamente abierta.

El sistema de frenos de la placa de la jaula de las pinzas s es uno mismo que ajusta para compensar para el desgaste de la venda de freno. Los ajustes del campo no se requieren bajo condiciones normales.

MANTENIMIENTO

EL CLINCHER recomienda que los dueños de las pinzas , de Chromemasters, y de los accesorios de la energía hydráulica DEL CLINCHER adaptan un programa de mantenimiento regularmente programar. La puesta en práctica de este tipo de programa ofrece varias ventajas. Primero usted aumenta la vida de su equipo, en segundo lugar, usted puede encontrar un problema antes de que se extienda a una reparación costosa o abajo mida el tiempo en el trabajo, y el más importante, previene lesión al personal de funcionamiento.

Una inspección importante (descrita en el extremo de esta sección) debe ser realizada si se va el equipo se sospecha para haber sido dañado durante tránsito o a ser movilizado a una posición remota donde están difíciles las operaciones del mantenimiento de realizar.

Mantenimiento General

Limpieza - sobre vuelta de cada trabajo:

A) Prelavar la unidad para quitar a la mayoría de suciedad y la acumulación de la grasa en cuanto a permite el retiro de dados, y la inspección de la condición total de la unidad.

B) Quitar y examinar los dados de las pinzas. Observar a cualesquiera desaparecidos o detenedor dañado del dado y/o morir los pernos del detenedor.

C) Quitar las quijadas laterales de las pinzas y examinar la quijada lateral para saber si hay faltar o piezas rotas, tiras dañadas, oídos rotos (que traban los ganchos en la porción delantera de quijadas laterales).

D) Limpiar y examinar las quijadas laterales, los pernos de la quijada, los rodillos de la quijada para saber si hay daño o el desgaste excesivo. Lubricar los pernos y los rodillos, y reinstalarse en pinzas.

E) Examinar la suspensión y todas las mangueras para el desgaste, substituyen como necesario.

F) Examinar el montaje de suspensión para asegurar todas las piezas se vuelven y en la condición de funcionamiento. (*es decir.* H-Placas, resorte, resortes de la pierna, casquillos del resorte de la pierna y pernos)

G) Substituir los pernos y los rodillos de la quijada en pinzas.

H) Lubricar los seguidores de leva de las pinzas s (superiores y bajar), los ejes de rodillo del dumbell (zerts superiores y más bajos), el eje de la puerta, el eje de un engranaje más libre del centro, los ejes externos de un engranaje más libre (4), el piñón/engranaje y los montajes secundarios del engranaje (el piñón/engranaje y los montajes secundarios del engranaje están instalados con los cojinetes sellados. No hay provisiones de engrasar estos cojinetes. Sin embargo, si son substituidos por los cojinetes no sellados, los enchufes del 1/8"NPT se deben substituir a ras por los zerts PN 1001 y ambos montajes del engranaje se deben agregar al horario regular de la lubricación), a la cubierta baja del engranaje, y a la cubierta de la cambio (2 zerts cada uno), y reembalan la cavidad del cuerpo de las pinzas.

I) Instalar los dados de un tamaño necesitado para los propósitos de prueba, y unir la unidad de la energía hydráulica a las pinzas. Antes de que energice la unidad de energía asegurarse nadie está trabajando en las pinzas y todas las herramientas y piezas se quitan de las pinzas.

MANTENIMIENTO

J) Con los dados apropiados instalados en las pinzas, poner invertir el perno en la posición del maquillaje, fijar las pinzas en el engranaje bajo y funcionar las pinzas durante varios ciclos de la fijación, de morder, y de torqueing al esfuerzo de torsión requerido. Cambiar invertir el perno a la posición del desbloqueo y repetirlo. Repetir el mismo procedimiento en engranaje alto.

Nota: El esfuerzo de torsión desarrollado en engranaje alto es considerablemente menos que el esfuerzo de torsión desarrollado en engranaje bajo.

K) Probar el sistema de dispositivo de seguridad de la puerta abriendo la puerta levemente con rotar de las pinzas. (quitar el mandril de la prueba para este procedimiento.) La rotación de las pinzas debe parar. Si la rotación de las pinzas no puede parar, la puerta cercana, cesa la rotación, desactiva la unidad de energía, y examina el interruptor de seguridad de la puerta para saber si hay daño. Asegurar que el collar del ajuste está orientado para permitir que la rueda del interruptor de la puerta quepa en hendidura en el collar.

Advertencia: Si no está funcionando el sistema del interruptor de la puerta correctamente las pinzas no deben ser utilizadas.

L) Reinspeccionar el sistema hydráulico de las pinzas para los escapes.

M) Si en este tiempo la unidad está funcionando según lo previsto, substituir todas las cubiertas y las tiras de la grasa en pinzas, cinta o grasa encanillan en las válvulas de control (evitar que la pintura adhiera a la superficie pulida del carrete), prima y unidad de la pintura para el almacenaje.

MANTENIMIENTO

Horario Recomendado De la Lubricación
Realizado después de la terminación de cada trabajo

Pinzas Hidráulicas

A) Seguidores de leva: superior y más bajo (todos)
B) Ejes de rodillo de Dumbell: superior y más bajo (todos)
C) Eje de la puerta
D) Eje más libre de centro
E) Eje más libre externo (4)
F) Cubierta baja del engranaje (2 zerts)
G) Cambiar de puesto la cubierta (2 zerts)
H) Reembalar la cavidad de las pinzas
I) Piñón y ejes de engranaje secundarios (si los cojinetes sellados han sido substituidos por los cojinetes no sellados)
J) Rodillos y pernos de la quijada. Quitar los pernos y los rodillos de la quijada, limpiar y lubricar con la grasa del engranaje.
K) Examinar el líquido hidráulico para saber si hay el material extranjero y contaminantes. Filtrarse o substituir. Usted debe filtrarse o substituir el sistema entero incluyendo tanque y líneas de la unidad de energía junto con las pinzas para asegurar todos los contaminantes se quitan.

Mantenimiento Importante Anual

Inspección y reparación

El mantenimiento preventivo rutinario ampliará perceptiblemente la vida de funcionamiento de su equipo, reducirá gastos de explotación y evitará tiempo muerto. El CLINCHER recomienda un programa de la inspección rutinaria frecuente, y si se va el equipo se sospecha para haber sido dañado durante tránsito o a ser movilizado a una posición remota donde están difíciles las operaciones del mantenimiento de realizar, realiza el siguiente:

A) Examinar visualmente los componentes en las pinzas de la energía que se habrían podido dañar posiblemente durante la operación o el tránsito. *es decir*. Dañar al montaje de suspendsión, montando las piernas, o el montaje de válvula hidráulico.

B) Comprobar la fecha de prueba. Asegurarse de que una prueba y una inspección de la carga fueran realizadas en el plazo de los 9 meses pasados.

C) Comprobar el engranaje del anillo. Comprobar para saber si hay cualquier muestra del daño o del desgaste.

D) Quitar el montaje del motor y de válvula de cuerpo de las pinzas.

E) Comprobar el sello del motor. Aplicar la energía hydráulica, funcionar el motor y comprobar visualmente el sello del motor para saber si hay cualquier muestra de la salida.

F) Comprobar los piñones/engranajes impulsores del engranaje, altos y bajos. Comprobar para saber si hay la muestra excesiva del desgaste en el engranaje del motor.

MANTENIMIENTO

G) Condición de cheque de los carretes de la válvula de control. Activar las válvulas y comprobar para saber si hay cualquier muestra del desgaste, de las picaduras, o de anotar de la superficie del cromo de carretes. Si el carrete se daña de cualquier manera, la sección completa se debe cambiar hacia fuera. Los carretes no son permutables.

H) Comprobar el selector y el eje del engranaje. Examinar visualmente el eje que cambia de puesto para saber si hay alineación y rectitud.

I) Comprobar el montaje del engranaje de Hi/Low. Examinar visualmente el embrague y los engranajes altos y bajos para saber si hay cualquier muestra de dientes saltados, rotos, o usados.

J) Comprobar los rodillos, los ejes, y los bujes del dumbell. Comprobar para saber si hay exceso del movimiento en los cojinetes, los bujes, los ejes, o los dumbells.

K) Comprobar engranajes más libres y los engranajes y los cojinetes de centro de eje del piñón. Comprobar que no haya muestras de dientes gastados, saltados, o rotos en la rueda loca y los engranajes de eje de centro del piñón.

L) Comprobar los cojinetes de la puerta. Comprobar visualmente exceso del movimiento en los cojinetes en el montaje de la puerta. Si se encuentra exceso del movimiento, la puerta se debe quitar anotando cuidadoso las posiciones de la arandela del cojinete para el nuevo ensamble.

M) Comprobar el sistema del interruptor de la puerta. Comprobar visualmente que la válvula del interruptor de la puerta tenga suficiente fuerza para sostener la puerta en la posición cerrada. Si éste no es el caso, después se requieren las reparaciones.

N) Comprobar el dispositivo de seguridad de la puerta. Comprobar funcionalmente el interruptor de seguridad de la puerta de las pinzas. Contratar el engranaje bajo, la puerta abierta de las pinzas y la palanca de mando del rotor del empuje adelante como si para rotar el rotor. Si el dispositivo de seguridad es operacional entonces el rotor no rotará.

O) Comprobar la fecha de prueba de elevación de la suspensión. Comprobar la suspensión de elevación para saber si hay daño. Asegurarse de que una prueba y una inspección de la carga fueran realizadas en el plazo de los 9 meses pasados.

P) Condición de cheque de todas las mangueras y guarniciones hidráulicas. Examinar visualmente todas las mangueras hidráulicas cabidas a las pinzas para saber si hay cualquier muestra de escapes, de cortes, o del desgaste.

Q) Reinstalar todas las piezas que fueron quitadas para la inspección y/o el daño. Conectar con la operación de la prueba de la fuente y de función de la energía hydráulica de las pinzas en alto, bajo, delantero, y revés. Apretar la prueba que utiliza dados apropiados y probar el mandril. Probar la operación del cilindro de la elevación.

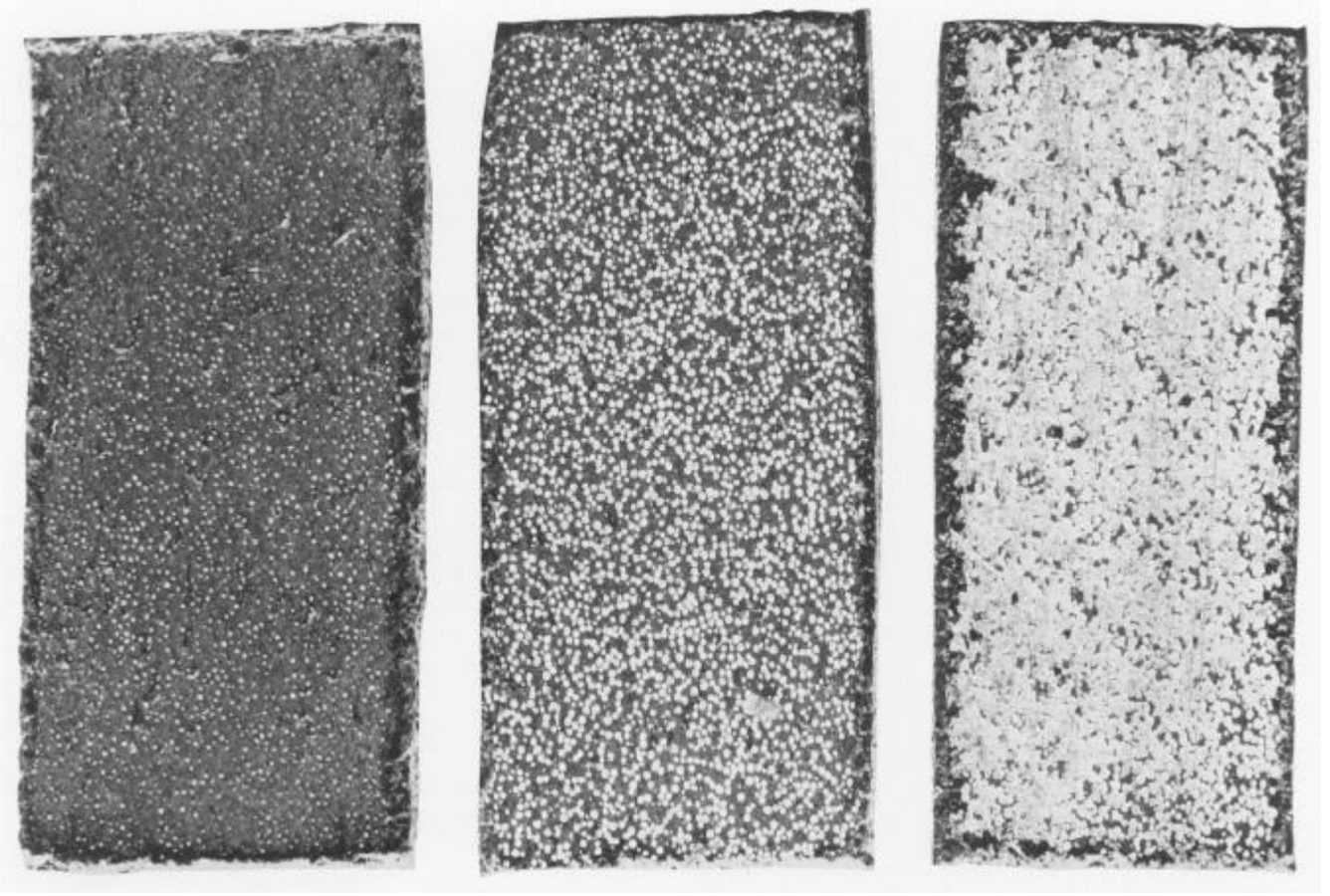
R) Examinar el sistema de la unidad de energía según fabrica especificaciones.

S) Lubricar las pinzas según el horario de mantenimiento que precede esta sección.

T) Pintura, recordando enmascarar de las superficies que no se preponen pintar con la grasa o la cinta que enmascara.

U) Terminar el informe anticuado de la inspección que da los detalles de todos los deberes realizados junto con la lista completa de los artículos substituidos.

PROCESO SECO DEL DESGASTE DE DU® BEARING



1. 2. 3.

1. Rodaje terminado. La tarifa baja del desgaste comienza cuando el hasta 10% del bronce se expone.

2. Aspecto superficial típico cuando el cojinete falso acerca a su media vida con el 40% hasta el 50% del bronce expuesto.

3. El bronce está comenzando a mancharse cerca del final de la vida útil del DU como cojinete seco. Sobre el 75% del bronce es visible en la superficie.

Para la información adicional sobre el cojinetes de DU, entrar en contacto con por favor Garlock Bearings Inc, 700 Mid Atlantic Parkway, Thorofare, New Jersey 08086. **(609) 848-3200** FAX: (609) 848-5115

Coltec Industries

Garlock Bearings Inc

Forma 9818 5/93

INVESTIGACIÓN DE AVERÍAS

SISTEMA HYDRÁULICO

Pompa Hydráulica Que hace Ruido Excesivo:

	Problema	Solución
A)	Línea de producto restringida o estorbada	Línea limpia, comprobación para la contaminación.
B)	Líquido contaminado	Sistema rasante, líquido del cambio.
C)	Respiradero restricto	Limpiar o substituir la salida de aire.
D)	Aire en líquido	La comprobación para escapes y esté segura que la succión flúida en tanque está bien debajo de líquido hidráulico en depósito.
E)	Piezas dañadas o usadas	Reparar o substituir las piezas dañadas, comprobar el líquido para saber si hay contaminación.
F)	RPM Excesiva	Comprobar PTO, engranajes y la velocidad recomendada para asegurar la bomba apropiada está instalada para la operación.
G)	Fricción creciente	Cerciorarse de que la bomba haya estado montada usando las válvulas correctas del esfuerzo de torsión.
H)	Válvula de descarga dañada o usada.	Substituir la válvula de descarga.
I)	Válvula de cheque dañada o usada.	Substituir la válvula de cheque.
J)	Descarga restricta	Comprobar para cerciorarse de que válvula de descarga esté fijada a la presión apropiada.
K)	Sistema de la válvula restringido	Examinar y reparar o substituir las piezas defectuosas, comprobar el sistema para saber si hay contaminación.

INVESTIGACIÓN DE AVERÍAS

Desgaste excesivo a los componentes hydráulicos:

	Problema	Solución
A)	Contaminación flúida	El sistema flúido rasante, substituye por el líquido nuevo.
B)	Componentes mal alineados mal	Examinar y realinear.
C)	Altas presiones de funcionamiento	Galga y sistema a la presión apropiada.
D)	Líquido agotado (agotamiento de añadidos)	El sistema flúido rasante, substituye por el líquido nuevo.
E)	Aire en líquido	Comprobar para saber si hay escapes, y estar seguro que la succión flúida en tanque está bien debajo de líquido hidráulico en depósito.
F)	Acortado llevando vida	Comprobar la alineación, asegurar la lubricación apropiada a los cojinetes no sellados.

SECCIÓN HIDRÁULICA DE LAS PINZAS

Velocidad Lenta De las Pinzas:

	Problema	Solución
A)	Línea de fuente restricta	Producto claro de la línea y del cheque de fuente en depósito.
B)	Nivel flúido bajo	Agregar el líquido al volumen apropiado.
C)	Escape de aire	Localizar y reparar el escape.
D)	Velocidad de la bomba escasa	Asegurar la velocidad apropiada de la bomba para el uso.
E)	Equipo dañado o usado	Aislar la bomba y comprobar la presión de determinarse si el motor o la bomba sea defectuosa. Reparar o substituir la pieza defectuosa.
F)	Bomba no preparada	Comprobar la viscosidad y las restricciones flúidas de la línea de producto. Substituir el líquido si es inadecuado para la temperatura de funcionamiento.
G)	Punto bajo o flujo nulo de la línea de fuente	Comprobar para asegurar acopladores se sujetan con seguridad.
H)	Malfuncionamiento hidráulico de la válvula de derivación	Examinar. Ajustar descargar la presión. Substituir o reparar como necesario.

INVESTIGACIÓN DE AVERÍAS

Esfuerzo de torsión Escaso:

	Problema	Solución
A)	El funcionar incorrectamente del interruptor de la puerta	Comprobar para cerciorarse de que la puerta sea totalmente cerrada. Examinar el interruptor de la puerta y la válvula de descarga. Substituir o reparar el interruptor de la puerta y/o la válvula de descarga.
B)	El funcionar incorrectamente de la válvula de descarga	La relevación fijó demasiado bajo, roto resorte de válvula, contaminación o los sellos defectuosos.
C)	Piezas dañadas o usadas de la bomba	Examinar, reparar o substituir.
D)	Velocidad lenta de la bomba	Asegurar la velocidad apropiada de la bomba para el uso.
E)	Líquido incorrecto del sistema	Comprobar la viscosidad flúida y substituir el líquido si es inadecuado para la temperatura de funcionamiento.
F)	Válvula de control direccional fijada incorrectamente	Comprobar la relevación y la válvula de control direccional. El hilo neutro debe volver levemente al depósito.

Sistema Hidráulico De las Pinzas:

	Problema	Solución
A)	Daños al motor	Examinar, reparar o substituir.
B)	Restricción de la línea de fuente, presión trasera excesiva	Comprobar para asegurar acopladores se sujetan con seguridad.
C)	Galga o célula de carga defectuosa	Examinar, reparar o substituir. Asegurar la unidad ha estado calibrado a la longitud apropiada del brazo. NOTA: Al usar el sistema de reserva integral del remachador, es la longitud del brazo de reserva, NO la longitud del brazo de las pinzas.

INVESTIGACIÓN DE AVERÍAS

Engranajes Que cambian de puesto De la Dificultad:

	Problema	Solución
A)	Llave quebrada en yugo que cambia de puesto	Examinar y substituir la acción dominante en yugo que cambia de puesto.
B)	Pernos gastados o dañados del yugo que cambian de puesto	Examinar y substituir los pernos quebrados o gastados.
C)	Lubricación escasa	Bombear la grasa en ambos zerts situados en la cubierta de la cambio.
D)	Resorte del rodamiento de bolitas de la muesca fijado demasiado apretado	Examinar y relevar la presión ajustando el tornillo de presión en el engranaje que cambia de puesto PN 55084.

Falta de agarrar Tubulars:

	Problema	Solución
A)	Las quijadas se mueven hacia fuera desde hilo neutro, pero no pueden penetrar la pipa. Pinzas no perpendiculares.	Examinar el tamaño del dado y substituirlo por los dados correctos para la pipa. Agraviar los dados del tamaño para los tubulars. Asegurar la suspensión de las pinzas es perpendicular a los tubulars. Ajustar la suspensión como necesaria.
B)	Fall de las quijadas a moverse de hilo neutro. Venda de freno no firmemente bastante, seguidores de leva, ruina del moho o daños culpable a las quijadas.	Examinar para saber si hay desgaste excesivo en venda de freno. Examinar y substituir los seguidores de leva defectuosos. Quitar el moho y la ruina de quijadas, y de bolsillos de la quijada. Examinar los rodillos y los pernos de la quijada para saber si hay desgaste, planos, y lubricación. Reparar, substituir, y lubricar según lo necesitado.
C)	Las pinzas no lanzarán de tubular. Venda de freno no firmemente bastante, seguidores de leva defectuosos en placa de la jaula, lubricación escasa al perno de la quijada y rodillo.	Examinar para saber si hay desgaste excesivo en venda de freno. Examinar y substituir los seguidores de leva defectuosos. Quitar el moho y la ruina de quijadas, y de bolsillos de la quijada. Examinar los rodillos y los pernos de la quijada para saber si hay desgaste, planos, y lubricación. Reparar, substituir, y lubricar según lo necesitado.

INVESTIGACIÓN DE AVERÍAS

Falta de agarrar Tubulars:

	Problema	**Solución**
D)	El engranaje de los funcionamientos sino del anillo del motor de las pinzas no rota. Engranajes quebrados o cambio defectuosa en sistema hidráulico de las pinzas.	Examinar y substituir los engranajes defectuosos. Examinar y reparar o substituir las piezas que cambian de puesto defectuosas.
E)	Lazos de las pinzas bajo carga ligera. Seguidores de leva, cojinete de rodillo del dumbell o cojinete gastado o dañado de la rueda loca.	Examinar y substituir las piezas defectuosas.
F)	El engranaje del anillo rota mientras que la palanca de mando está en hilo neutro	Substituir la válvula de control.
G)	La cambio no permanecerá en la posición del sistema. Bola o resorte perdida de la muesca.	Substituir la bola de la muesca y soltar.
H)	Líquido hidráulico que se escapa del motor. Sello dañado o usado del eje del motor.	Substituir el sello del eje del motor.

LISTA DE PIEZAS DE REPUESTO RECOMENDADA PARA LAS ÁREAS ALEJADAS

Cantidad	Número De Pieza	Descripción
1	1250 1437	Sello para el motor de Rineer
2	76013	Pernos De la Quijada De la Cola de pato (14")
2	14063	Pernos De la Quijada De la Cola de pato (5 1/2")
2	76013	Pernos De la Quijada De la Cola de pato (6 5/8" - 14")
2	14059	Rodillos De la Quijada de Despegue (6 5/8" - 14")
2	14031-02 para el engranaje del anillo 14009-01	Rodillos De la Quijada de Despegue (5 1/2")
2	76013-01	Pernos De la Quijada De la Cola de pato (para CJDT14H Quijadas)
2	14059-01	Rodillos De la Quijada de Despegue (para CJDT14H Quijadas)
2	14062	Rodillos De la Quijada del LF (7 5/8 - 11 3/4)
2	14031-02 para el engranaje del anillo 14009-01 14031 para el engranaje del anillo 14009	Rodillos De la Quijada del LF (4 1/2 - 7 5/8)
6	22DU24	Bujes de Garlock para los rodillos de la quijada del LF y los rodillos de despegue 5 1/2"
2	14063	Pernos Bajos De la Quijada De la Fricción
8	1001	1/8 NPT Zerts
1	SLV1000-01	Interruptor De la Puerta
1	45061	Yugo Que cambia de puesto (1st Generación)
1	45072	Yugo Que cambia de puesto (2nd Generación)
1	14041	Montaje 14 De la Venda De Freno
8	BUC4019	La Quijada Contrae El Resorte
1	DVG35-HMRV	Cartucho De la Relevación DVG35
1	2019	Hidráulica Cilindro De Freno
2	14018	Cargadores de Rod usados con Hyd. Frenos

CONTENIDO

SECCIÓN 7 LISTAS DE PIEZAS DE LAS PINZAS DEL REMACHADOR CLE14000

CLE14000 / 14" PINZAS DE LA CUBIERTA CON EL FRENO HIDRÁULICO ..... 7 - 5

CLE14000-01 / 14" PINZAS DE LA CUBIERTA CON EL FRENO DEL RESORTE ..... 7 - 13

CLE14000-03 / 14" PINZAS DE LA CUBIERTA CON LA FIJACIÓN DE LA PUERTA ..... 7 - 19

CLE14000-04 / 14" PINZAS DE LA CUBIERTA CON TRABAR LA PUERTA ..... 7 - 27

CLE14000-06 / PINZAS QUE ENCAJONAN DEL 14" 40K PIE/LIBRAS CON EL SISTEMA DE FRENOS CONVENCIONAL..... 7 - 33

CLE14000-07 / PINZAS QUE ENCAJONAN DEL 14" 35K PIE/LIBRAS CON EL SISTEMA DE FRENOS CONVENCIONAL..... 7 - 39

FABRICACIÓN SUPERIOR

Lista De la Selección

CLE14000 / 14" PINZAS de la CUBIERTA Con el FRENO HIDRÁULICO

Cantidad a construir: 1

Número De Pieza	Descripción	U/M	Compartimiento Localización	Cantidad para tirar	Cantidad Tirado
00CLE14000	LISTA DE LA SELECCIÓN PARA CLE14000 CON EL FRENO HIDRÁULICO 40K PIE/LIBRAS FECHA DE LA REVISIÓN: 06/30/03	cada uno		1	_____
10006	ASAMBLEA DEL FRENILLO PINZAS 10 3/4 y 14	cada uno		1	_____
10041	PERNO DE HORQUILLA - CLP-172S	cada uno	M01-B	2	_____
10060	REBORDE DEL CODO W168-16-20U SAE CÓDIGO 61 1-1/4" 4 PERNO REBORDE DEL CODO CON EL 1"NPT	cada uno	M01-B	2	_____
10061	TUBO DEL CIRCUITO DEL FRENO PARA TODAS LAS PINZAS DE LA CUBIERTA	cada uno	M01-B	2	_____
1223	ARANDELA DE CIERRE 1 1/2"	cada uno	52	9	_____
12501437	SECCIÓN TRANSVERSAL DE POLYPACK EL 1/8" 1 7/16 X 1 11/16 X 1/8	cada uno	O1-A	1	_____
1311	ÉMBOLO DEL RESORTE	cada uno	54	2	_____
1370	el 1" UNIÓN 3000 #	cada uno	S03-C	3	_____
1371-A	ENTRERROSCA DE LA PIPA 1" X CIERRE HORARIO 80	cada uno	S03-C	2	_____
1374	ACOPLADOR ROSCADO 1/4" 3000 PSI (SOLDADO CON AUTÓGENA)	cada uno	S03-D	2	_____
14001	SOLDADURA DE LA PLACA INFERIOR PARA CLE14000 y CLE14000-01	cada uno		1	_____
14001-S2	PERNO DE HORQUILLA POSTERIOR DEL FRENO PARA LAS PINZAS QUE ENCAJONAN DEL 14"	cada uno	M01-C	1	_____
14003	CUERPO MEDIADOS DE DE LAS PINZAS	cada uno		1	_____
14004	SOLDADURA DE LA PUERTA DE LAS PINZAS	cada uno		1	_____
14005	CUBIERTA BAJA DEL ENGRANAJE SOLDADURA	cada uno	S06-G	1	_____
14006	ENGRANAJE BAJO CONTENER LA CUBIERTA	cada uno	M01-C	1	_____
14007-01	PLACA SUPERIOR DE LA JAULA PARA LAS PINZAS QUE ENCAJONAN DEL 14"	cada uno		1	_____
14007-S1	PARADA DE LA PLACA DE LA JAULA PARA LA PLACA SUPERIOR DE LA JAULA	cada uno	M01-C	2	_____
14008	PLACA INFERIOR DE LA JAULA PARA LAS PINZAS CLE14000	cada uno		1	_____

FABRICACIÓN SUPERIOR

Lista De la Selección

CLE14000 / 14" PINZAS de la CUBIERTA Con el FRENO HIDRÁULICO

Cantidad a construir: 1

Número De Pieza	Descripción	U/M	Compartimiento Localización	Cantidad para tirar	Cantidad Tirado
14009	ENGRANAJE DEL ANILLO SUBSTITUIR POR 14009-01	cada uno		1	_____
14012	SOLDADURA SUPERIOR DE LA PLACA PARA CLE14000 y CLE14000-01	cada uno		1	_____
14018	CARGADORES DE ROD PARA EL CILINDRO H-1 1/2AO2-3-1-P1 CON LA VENDA FINA (1/4")	cada uno	M01-C	2	_____
14018-S1	IMPULSIÓN DEL GUSANO ABRAZADERA DE MANGUERA 15/16" A 1 1/2" #5321K24	cada uno	M01-C	2	_____
14018-S2	IMPULSIÓN DEL GUSANO ABRAZADERA DE MANGUERA 1 3/16" A 1 3/4" 5321K26	cada uno	M01-C	2	_____
14036	MONTAJE MANETA LATERAL	cada uno	M01-D	2	_____
14041	ASAMBLEA DE VENDA DE FRENO PARA LAS PINZAS QUE ENCAJONAN DEL 14"	cada uno	S10-D	1	_____
14042	CUBO DEL FRENO	cada uno		1	_____
14044	PERNO DE FIJACIÓN	cada uno	M01-D	1	_____
14045	PASADOR-PIVOTE	cada uno		2	_____
14047	ESPACIADOR DE LA PLACA DE LA JAULA	cada uno	M02-A	4	_____
14049	BUJE DEL COJINETE DEL PIÑÓN	cada uno	M01-D	1	_____
14050	LLAVE DEL ENGRANAJE DEL ANILLO	cada uno	M01-D	1	_____
14053	BUJE DE GARLOCK 18DU12 1 1/8" X 3/4"	cada uno	S02-F	2	_____
14054	BUJE DE GARLOCK 08DU12 1/2" ID X 3/4"	cada uno	S02-F	2	_____
14055	EMBASE DEL CILINDRO DE FRENO	cada uno	M01-E	2	_____
14056	BRAZO DEL FRENO	cada uno		2	_____
14058	SOPORTE DEL CILINDRO ESPACIADOR DEL EJE POSTERIOR	cada uno	M01-E	2	_____
14060	HORQUILLA POSTERIOR DEL FRENO PARA LAS PINZAS QUE ENCAJONAN DEL 14"	cada uno		1	_____
14067	CILINDRO DE FRENO DUMBELL	cada uno	M01-E	4	_____

FABRICACIÓN SUPERIOR

Lista De la Selección

CLE14000 / 14" PINZAS de la CUBIERTA Con el FRENO HIDRÁULICO

Cantidad a construir: 1

Número De Pieza	Descripción	U/M	Compartimiento Localización	Cantidad para tirar	Cantidad Tirado
14071	PROTECTOR POSTERIOR DE LAS PINZAS SOLDADURA	cada uno		1	_____
14073	ASAMBLEA MUL'TIPLE DEL FRENO	cada uno		1	_____
14101	ESPACIADOR DEL SEGUIDOR DE LEVA PARA SSCF1500	cada uno	M01-F	19	_____
1414	ENTRERROSCA DE LA PIPA 1 1/4" X 4" HORARIO 80	cada uno	S03-F	1	_____
1418	ENTRERROSCA DE LA PIPA 1" X 3" HORARIO 80	cada uno	S03-F	1	_____
1426	ENTRERROSCA DE LA PIPA 1" X 5" HORARIO 80	cada uno	S03-G	6	_____
2-013	ANILLO De O -7/16" DIÁMETRO INTERIOR 9/16" DIÁMETRO EXTERIOR 1/16" ANCHURA	cada uno	O2-A	3	_____
20006	1" FNPT X FNPT CODO DEL 90° CON 1/4" MEDIO COLLAR SOLDADO CON AUTÓGENA	cada uno	M23-B	1	_____
2008	VERSIÓN MODIFIC. HORQUILLA DE ROD	cada uno	M02-B	2	_____
2019	SLH-1 1/2 A02-3-1-P24P5 CILINDRO CILINDRO DE FRENO INOXIDABLE/ACERO ROD MODIFICAR LAS ESPIGAS	cada uno	M02-C	2	_____
2021	BUJE DE GARLOCK 24DU16 1 1/2" ID X 1" BUJE DE LA PUERTA	cada uno	S02-G	2	_____
2025	PUERTA DE LAS PINZAS ESPACIADOR DEL EMPUJE	cada uno	M02-C	1	_____
2070	VÁLVULA DE DESCARGA 1 1/4"	cada uno	M02-E	1	_____
41037	ARANDELA DE ALUMINIO	cada uno	M03-C	2	_____
45067-S6	ASAMBLEA AFLAUTADA DEL APOYO LA CANTIDAD CONSTRUYE A 2 ASAMBLEAS	cada uno		1	_____
45067-S8	INTERRUPTOR DE LA PUERTA GUÍA DE LA MANGUERA	cada uno	M04-B	1	_____
45068	ARANDELA .78 ID X 1.12 OD	cada uno	M04-B	1	_____
45087	MANIJA DE LA BOLA # B-15 (1)	cada uno	S02-G	1	_____
45091	CAMBIAR DE PUESTO LA ASAMBLEA	cada uno	M04-C	1	_____
45099	PLACAS DE LA PRECAUCIÓN DE LA PUERTA PARA TODAS LAS PUERTAS DE LAS PINZAS	cada uno	M04-C	1	_____
55022-A	EJE DE LA PUERTA	cada uno	M05-C	1	_____

FABRICACIÓN SUPERIOR

Lista De la Selección

CLE14000 / 14" PINZAS de la CUBIERTA Con el FRENO HIDRÁULICO

Cantidad a construir: 1

Número De Pieza	Descripción	U/M	Compartimiento Localización	Cantidad para tirar	Cantidad Tirado
55024-A	ARANDELA DE EMPUJE	cada uno	M05-C	30	_____
55025-B	RODILLO DE DUMBELL - REVISADO	cada uno	M05-C	15	_____
55027-D	ESPACIADOR DEL RODILLO DE DUMBELL PARA EL COJINETE DE RODILLO AFILADO 5 1/2"UHT POR 20" HT	cada uno	M05-D	15	_____
55036	CASQUILLO DE COJINETE DEL PIÑÓN - FONDO	cada uno	M05-D	1	_____
55041	DETENEDOR INFERIOR CASQUILLO DE COJINETE	cada uno	M05-D	1	_____
55048BJ	ENGRANAJE SECUNDARIO DE LA ENTRADA	cada uno	M06-A	1	_____
55063-S5	SUSPENSIÓN PADEYE 3/4" A-36	cada uno	M06-A	1	_____
55066	DETENEDOR DE COJINETE SUPERIOR	cada uno	M06-A	1	_____
55070	ENGRANAJE PRIMARIO DE LA ENTRADA	cada uno	M06-B	1	_____
55076	CAJA QUE CAMBIA DE PUESTO SOLDADURA	cada uno	M22-A	1	_____
55084	ENGRANAJE IMPULSOR SUBSTITUIDO POR 55084-02		M6-B	1	_____
55085	ESPACIADOR DEL MOTOR	cada uno	M06-B	1	_____
55086-A	EJE DEL MOTOR	cada uno	M06-B	1	_____
55088	DETENEDOR DE SELLO DEL EJE DEL MOTOF	cada uno	M06-B	1	_____
55119	ENGRANAJE ALTO	cada uno	M06-C	1	_____
55120	MOTOR DE RINEER 15 SERIES 015-61-013-30-57	cada uno	S01-C	1	_____
55121	EJE DEL MOTOR CASQUILLO DE RODADURA SUBSTITUIDO POR 55121-01	cada uno		1	_____
55122-01	DETENEDOR ALTO DEL ENGRANAJE PARA 5 1/2 HT y 7 5/8 PINZAS	cada uno	M06-C	1	_____
55123	RUEDA LOCA ALTA DEL ENGRANAJE	cada uno	M06-C	1	_____
55131	ESPACIADOR	cada uno	M06-C	1	_____
55142	ASAMBLEA DEL CODIFICADOR PARA 5 1/2 HT 7 5/8 PINZAS	cada uno	M06-D	1	_____
55143	SECUNDARIO SUPERIOR CASQUILLO DE COJINETE	cada uno	M06-D	1	_____

FABRICACIÓN SUPERIOR

Lista De la Selección

CLE14000 / 14" PINZAS de la CUBIERTA Con el FRENO HIDRÁULICO

Cantidad a construir: 1

Número De Pieza	Descripción	U/M	Compartimiento Localización	Cantidad para tirar	Cantidad Tirado
55161-BJ	PIÑÓN/ENGRANAJE BAJO PARA 7 5/8 BJ PINZAS	cada uno	M06-D	1	_____
58090	MÚLTIPLE DEL COSTUMBRE DE DAMAN C-22102	cada uno	M07-C	1	_____
58090-S1	SUN CARTUCHO-DPBMLBN	cada uno	M07-C	1	_____
58090-S2	DANFOSS CARTUCHO-1PA10-F3-10S CARTUCHO SOLAMENTE	cada uno	M07-C	1	_____
58099	VÁLVULA DE CHEQUE DE ALTA PRESIÓN EL 1"	cada uno	M07-C	1	_____
58100	Z-20-5/16/18-4-SS RELLENO ROSCADO DEL ORIFICIO	cada uno	M07-C	1	_____
72017	SOPORTE DEL CILINDRO MANGA DEL DETENEDOR	cada uno	M08-B	2	_____
73038	PIÑÓN/ENGRANAJE PARA CLE7625DP-35 PRIMERA UNIDAD	cada uno	M08-E	1	_____
76025-A	EJE DE DUMBELL NUEVO ESTILO	cada uno	M10-A	10	_____
76049	UN ENGRANAJE MÁS LIBRE PARA 7 5/8 CLINCHER	cada uno	M10-A	5	_____
76050-01	EJE MÁS LIBRE EXTERNO	cada uno	M10-B	4	_____
76051-01	UN EJE MÁS LIBRE	cada uno	M10-B	1	_____
76097	ESPACIADOR EXTERNO DE UN EJE MÁS LIBRE	cada uno	M10-D	4	_____
76127	PERNO DE FIJACIÓN LLAVE	cada uno	M10-D	1	_____
76128	BASE DEL INTERRUPTOR DE LA PUERTA SOLDADURA	cada uno	M10-E	1	_____
76131	INTERRUPTOR DE LA PUERTA MANGA DEL AJUSTE	cada uno	M10-E	1	_____
A35-A1327-15	RESORTE DE LA VÁLVULA DE DISCO CON MOVIMIENTO VERTICAL	cada uno	S11-A	1	_____
A35-MRV-1	CARTUCHO DE LA RELEVACIÓN 391-1873-004	cada uno	S11-A	1	_____
A35-U1526K-8	MANIJA A35 (342-9100-002)	cada uno	S11-F	1	_____
BAC-600-25	GALGA 600 # 2 1/2" LATONE DEL DIÁMETRO	cada uno	S02-E	1	_____

FABRICACIÓN SUPERIOR

Lista De la Selección

CLE14000 / 14" PINZAS de la CUBIERTA Con el FRENO HIDRÁULICO

Cantidad a construir: 1

Número De Pieza	Descripción	U/M	Compartimiento Localización	Cantidad para tirar	Cantidad Tirado
BUC4019	RESORTE DE LA PUERTA #733-- Extensión 562"OD, ALAMBRE DEL 072', EL 2.88" SOBRE TODA LA LONGITUD	cada uno	M11-C	2	_____
DK-28	PERILLA ESTRIADA DK-28 1 3/4" 3/8"-16 X 3/4"	cada uno	S02-G	1	_____
FC37202AA034	MANGUERA 1/8" X 34" FJIC X FJIC	cada uno		1	_____
FC37202AA036	MANGUERA 1/8" X 36" FJIC X FJIC	cada uno		1	_____
FC37202CA037	MANGUERA 1/8" X 37" MNPT X FJIC	cada uno		1	_____
FC37202CA040	MANGUERA 1/8" X 40" MNPT X FJIC	cada uno		1	_____
GH7814AA012	MANGUERA 1/4" X 12" FJIC X FJIC	cada uno		1	_____
GH7814AA015	MANGUERA 1/4" X 15" FJIC X FJIC	cada uno		1	_____
GH7814AA019	MANGUERA 1/4" X 19" FJIC X FJIC	cada uno		1	_____
GH7814AA042	MANGUERA 1/4" X 42" FJIC X FJIC	cada uno		1	_____
GH7814AA068	MANGUERA 1/4" X 68" FJIC X FJIC	cada uno		1	_____
KITBOLT-11	KIT DEL PERNO PARA CLE14000 14" PINZAS CON EL FRENO HIDRÁULICO	cada uno		1	_____
KITBRG-09	KIT DEL COJINETE PARA CLE14000 Y -01 14" PINZAS CON EL FRENO HIDRÁULICO y 14" PINZAS CON EL FRENO DEL RESORT	cada uno		1	_____
KITFIT-09A	KIT APROPIADO PARA CLE14000 Y -01 14" PINZAS FRENO HIDRÁULICO Y DEL RESORTE AEROQUIP KIT APROPIADO	cada uno		1	_____
KITFIT-09C	KIT APROPIADO PARA CLE14000 Y -01 14" PINZAS FRENO HIDRÁULICO Y DEL RESORTE CSI KIT APROPIADO	cada uno	M16-E	1	_____
OR104	15mm (.59") ESPACIADOR DE LA VÁLVULA UTILIZADO CON VV01 VÁLVULA DE RESPIRADERO PARA DENISON R4V & R5V VÁLVULA	cada uno	M18-F	1	_____
SLV1000-01	VÁLVULA LUBRICADA UNO MISMO NORMALMENTE CERRADO ASAMBLEA DE INTERRUPTOR DE LA PUERTA	cada uno	M19-C	1	_____
SSCF1500	1 1/2 SERVICIO SEVERO ASAMBLEA DE SEGUIDOR DE LEVA	cada uno		38	_____
VA35-AA440	ENTRADA SIN LA VÁLVULA DE DESCARGA	cada uno	S11-E	1	_____
VA35-MA4	SECCIÓN DEL TRABAJO	cada uno	S11-E	1	_____

FABRICACIÓN SUPERIOR

Lista De la Selección

CLE14000 / 14" PINZAS de la CUBIERTA Con el FRENO HIDRÁULICO

Cantidad a construir: 1

Número De Pieza	Descripción	U/M	Compartimiento Localización	Cantidad para tirar	Cantidad Tirado
VA35-TR55	SECCIÓN DEL ENCHUFE				
	348-9176-001	cada uno	S11-F	1	_____

FABRICACIÓN SUPERIOR

Lista De la Selección

CLE14000-01 / 14 "PINZAS de la CUBIERTA Con el FRENO del RESORTE

Cantidad a construir: 1

Número De Pieza	Descripción	U/M	Compartimiento Localización	Cantidad para tirar	Cantidad Tirado
00CLE1400001	LISTA DE LA SELECCIÓN PARA CLE14000-01 CON EL FRENO DEL RESORTE 40K PIE/LIBRAS FECHA DE LA REVISIÓN: 02/12/04	cada uno		1	_____
10060	REBORDE DEL CODO W168-16-20U SAE CÓDIGO 61 1-1/4" 4 PERNO REBORDE DEL CODO CON EL 1"NPT	cada uno	M01-B	2	_____
10061	TUBO DEL CIRCUITO DEL FRENO PARA TODAS LAS PINZAS DE LA CUBIERTA	cada uno	M01-B	2	_____
1101	TUERCA DE TUERCA HEXAGONAL 1/2"-13 GRADO 8	cada uno	51	2	_____
1223	ARANDELA DE CIERRE 1 1/2"	cada uno	52	9	_____
12501437	SECCIÓN TRANSVERSAL DE POLYPACK EL 1/8" 1 7/16 X 1 11/16 X 1/8	cada uno	O1-A	1	_____
1311	ÉMBOLO DEL RESORTE	cada uno	54	2	_____
1370	el 1" UNIÓN 3000 #	cada uno	S03-C	3	_____
1371-A	ENTRERROSCA DE LA PIPA 1" X CIERRE HORARIO 80	cada uno	S03-C	2	_____
14001	SOLDADURA DE LA PLACA INFERIOR PARA CLE14000 y CLE14000-01	cada uno		1	_____
14001-S2	PERNO DE HORQUILLA POSTERIOR DEL FRENO PARA LAS PINZAS QUE ENCAJONAN DEL 14"	cada uno		1	_____
14003	CUERPO MEDIADOS DE DE LAS PINZAS	cada uno		1	_____
14004	SOLDADURA DE LA PUERTA DE LAS PINZAS	cada uno		1	_____
14005	CUBIERTA BAJA DEL ENGRANAJE SOLDADURA	cada uno	S06-G	1	_____
14006	ENGRANAJE BAJO CONTENER LA CUBIERTA	cada uno	M01-C	1	_____
14007-01	PLACA SUPERIOR DE LA JAULA PARA LAS PINZAS QUE ENCAJONAN DEL 14"	cada uno		1	_____
14007-S1	PARADA DE LA PLACA DE LA JAULA PARA LA PLACA SUPERIOR DE LA JAULA	cada uno	M01-C	2	_____
14008	PLACA INFERIOR DE LA JAULA PARA LAS PINZAS CLE14000	cada uno		1	_____
14009	ENGRANAJE DEL ANILLO SUBSTITUIR POR 14009-01	cada uno		1	_____

FABRICACIÓN SUPERIOR

Lista De la Selección

CLE14000-01 / 14 "PINZAS de la CUBIERTA Con el FRENO del RESORTE

Cantidad a construir: 1

Número De Pieza	Descripción	U/M	Compartimiento Localización	Cantidad para tirar	Cantidad Tirado
14012	SOLDADURA SUPERIOR DE LA PLACA PARA CLE14000 y CLE14000-01	cada uno		1	_____
14036	MONTAJE MANETA LATERAL	cada uno	M01-D	2	_____
14041	ASAMBLEA DE VENDA DE FRENO PARA LAS PINZAS QUE ENCAJONAN DEL 14"	cada uno	S10-D	1	_____
14042	CUBO DEL FRENO	cada uno		1	_____
14044	PERNO DE FIJACIÓN	cada uno	M01-D	1	_____
14045	PASADOR-PIVOTE	cada uno		2	_____
14047	ESPACIADOR DE LA PLACA DE LA JAULA	cada uno	M02-A	4	_____
14048	BLOQUE DEL AJUSTE DEL FRENO	cada uno	M01-D	2	_____
14049	BUJE DEL COJINETE DEL PIÑÓN	cada uno	M01-D	1	_____
14050	LLAVE DEL ENGRANAJE DEL ANILLO	cada uno	M01-D	1	_____
14053	BUJE DE GARLOCK 18DU12 1 1/8" X 3/4"	cada uno	S02-F	2	_____
14054	BUJE DE GARLOCK 08DU12 1/2" ID X 3/4"	cada uno	S02-F	2	_____
14056	BRAZO DEL FRENO	cada uno		2	_____
14060	HORQUILLA POSTERIOR DEL FRENO PARA LAS PINZAS QUE ENCAJONAN DEL 14"	cada uno		1	_____
14067	CILINDRO DE FRENO DUMBELL	cada uno	M01-E	4	_____
14078	BLOQUE DEL AJUSTE DEL RESORTE	cada uno	M01-F	2	_____
14101	ESPACIADOR DEL SEGUIDOR DE LEVA PARA SSCF1500	cada uno	M01-F	19	_____
1414	ENTRERROSCA DE LA PIPA 1 1/4" X 4" HORARIO 80	cada uno	S03-F	1	_____
1418	ENTRERROSCA DE LA PIPA 1" X 3" HORARIO 80	cada uno	S03-F	1	_____
1420	ENTRERROSCA DE LA PIPA 1" X 4" HORARIO 80	cada uno	S03-F	1	_____
1426	ENTRERROSCA DE LA PIPA 1" X 5" HORARIO 80	cada uno	S03-G	6	_____
1436-B	ENTRERROSCA DE LA PIPA 1" X 17"	cada uno		1	_____

FABRICACIÓN SUPERIOR

Lista De la Selección

CLE14000-01 / 14 "PINZAS de la CUBIERTA Con el FRENO del RESORTE

Cantidad a construir: 1

Número De Pieza	Descripción	U/M	Compartimiento Localización	Cantidad para tirar	Cantidad Tirado
1513	ENTRERROSCA DE LA PIPA 1" X 14" HORARIO 80	cada uno	S03-D	1	_____
2-013	ANILLO De O -7/16" DIÁMETRO INTERIOR 9/16" DIÁMETRO EXTERIOR 1/16" ANCHURA	cada uno	O2-A	3	_____
2021	BUJE DE GARLOCK 24DU16 1 1/2" ID X 1" BUJE DE LA PUERTA	cada uno	S02-G	2	_____
2025	PUERTA DE LAS PINZAS ESPACIADOR DEL EMPUJE	cada uno	M02-C	1	_____
2070	VÁLVULA DE DESCARGA 1 1/4"	cada uno	M02-E	1	_____
41037	ARANDELA DE ALUMINIO	cada uno	M03-C	2	_____
45067-S6	ASAMBLEA AFLAUTADA DEL APOYO LA CANTIDAD CONSTRUYE A 2 ASAMBLEAS	cada uno		1	_____
45067-S8	INTERRUPTOR DE LA PUERTA GUÍA DE LA MANGUERA	cada uno	M04-B	1	_____
45068	ARANDELA .78 ID X 1.12 OD	cada uno	M04-B	1	_____
45087	MANIJA DE LA BOLA # B-15 (1)	cada uno	S02-G	1	_____
45091	CAMBIAR DE PUESTO LA ASAMBLEA	cada uno	M04-C	1	_____
45099	PLACAS DE LA PRECAUCIÓN DE LA PUERTA PARA TODAS LAS PUERTAS DE LAS PINZAS	cada uno	M04-C	1	_____
55022-A	EJE DE LA PUERTA	cada uno	M05-C	1	_____
55024-A	ARANDELA DE EMPUJE	cada uno	M05-C	30	_____
55025-B	RODILLO DE DUMBELL - REVISADO	cada uno	M05-C	15	_____
55027-D	ESPACIADOR DEL RODILLO DE DUMBELL PARA EL COJINETE DE RODILLO AFILADO 5 1/2"UHT POR 20" HT	cada uno	M05-D	15	_____
55036	CASQUILLO DE COJINETE DEL PIÑÓN - FONDO	cada uno	M05-D	1	_____
55041	DETENEDOR INFERIOR CASQUILLO DE COJINETE	cada uno	M05-D	1	_____
55048BJ	ENGRANAJE SECUNDARIO DE LA ENTRADA	cada uno	M06-A	1	_____
55063-S5	SUSPENSIÓN PADEYE 3/4" A-36	cada uno	M06-A	1	_____
55066	DETENEDOR DE COJINETE SUPERIOR	cada uno	M06-A	1	_____
55070	ENGRANAJE PRIMARIO DE LA ENTRADA	cada uno	M06-B	1	_____

FABRICACIÓN SUPERIOR

Lista De la Selección

CLE14000-01 / 14 "PINZAS de la CUBIERTA Con el FRENO del RESORTE

Cantidad a construir: 1

Número De Pieza	Descripción	U/M	Compartimiento Localización	Cantidad para tirar	Cantidad Tirado
55076	CAJA QUE CAMBIA DE PUESTO SOLDADURA	cada uno	M22-A	1	_____
55084	ENGRANAJE IMPULSOR SUBSTITUIDO POR 55084-02		M6-B	1	_____
55085	ESPACIADOR DEL MOTOR	cada uno	M06-B	1	_____
55086-A	EJE DEL MOTOR	cada uno	M06-B	1	_____
55088	DETENEDOR DE SELLO DEL EJE DEL MOTOF	cada uno	M06-B	1	_____
55119	ENGRANAJE ALTO	cada uno	M06-C	1	_____
55120	MOTOR DE RINEER 15 SERIES 015-61-013-30-57	cada uno	S01-C	1	_____
55121-01	ESPACIADOR DEL EJE BEARNG DEL MOTOR	cada uno	M06-C	1	_____
55122-01	DETENEDOR ALTO DEL ENGRANAJE PARA 5 1/2 HT y 7 5/8 PINZAS	cada uno	M06-C	1	_____
55123	RUEDA LOCA ALTA DEL ENGRANAJE	cada uno	M06-C	1	_____
55131	ESPACIADOR	cada uno	M06-C	1	_____
55142	ASAMBLEA DEL CODIFICADOR PARA 5 1/2 HT 7 5/8 PINZAS	cada uno	M06-D	1	_____
55143	SECUNDARIO SUPERIOR CASQUILLO DE COJINETE	cada uno	M06-D	1	_____
55161-BJ	PIÑÓN/ENGRANAJE BAJO PARA 7 5/8 BJ PINZAS	cada uno	M06-D	1	_____
58051	HORQUILLA DEL AJUSTE DEL FRENO PARA 5 1/2 LAS PINZAS DEL LOCKJAW PARTE MODIFICADA # YE-16 YUGO	cada uno	M07-A	2	_____
58052	PERNO DE HORQUILLA REID P/N YP-36	cada uno	M07-A	2	_____
58055	PERNO DEL OJO 3/8"-16 X 3" EB-22	cada uno	M07-A	2	_____
58058-S	VÁLVULA DE SOLENOIDE - NORMALMENTE CERRADO VV01-321-GOQ-E1 (24 VOLTIO) PARA LA VÁLVULA DE DESCARGA DE DENISON	cada uno	M07-A	1	_____
58099	VÁLVULA DE CHEQUE DE ALTA PRESIÓN EL 1"	cada uno	M07-C	1	_____
72017	SOPORTE DEL CILINDRO MANGA DEL DETENEDOR	cada uno	M08-B	2	_____
73038	PIÑÓN/ENGRANAJE PARA CLE7625DP-35 PRIMERA UNIDAD	cada uno	M08-E	1	_____

FABRICACIÓN SUPERIOR

Lista De la Selección

CLE14000-01 / 14 "PINZAS de la CUBIERTA Con el FRENO del RESORTE

Cantidad a construir: 1

Número De Pieza	Descripción	U/M	Compartimiento Localización	Cantidad para tirar	Cantidad Tirado
74043	RESORTE DE EXTENSIÓN - 81041 1.0" DIÁMETRO EXTERIOR, .148" ALAMBRE, 2.75" SOBRE TODA LA LONGITUD	cada uno	M09-E	2	_____
76025-A	EJE DE DUMBELL NUEVO ESTILO	cada uno	M10-A	12	_____
76049	UN ENGRANAJE MÁS LIBRE PARA 7 5/8 CLINCHER	cada uno	M10-A	5	_____
76050-01	EJE MÁS LIBRE EXTERNO	cada uno	M10-B	4	_____
76051-01	UN EJE MÁS LIBRE	cada uno	M10-B	1	_____
76097	ESPACIADOR EXTERNO DE UN EJE MÁS LIBRE	cada uno	M10-D	4	_____
76127	PERNO DE FIJACIÓN LLAVE	cada uno	M10-D	1	_____
76128	BASE DEL INTERRUPTOR DE LA PUERTA SOLDADURA	cada uno	M10-E	1	_____
76131	INTERRUPTOR DE LA PUERTA MANGA DEL AJUSTE	cada uno	M10-E	1	_____
A35-MRV-1	CARTUCHO DE LA RELEVACIÓN 391-1873-004	cada uno	S11-A	1	_____
A35-U1526K-8	MANIJA A35 (342-9100-002)	cada uno	S11-F	1	_____
BUC4019	RESORTE DE LA PUERTA #733-- Extensión 562"OD, ALAMBRE DEL 072', EL 2.88" SOBRE TODA LA LONGITUD	cada uno	M11-C	2	_____
DK-28	PERILLA ESTRIADA DK-28 1 3/4" 3/8"-16 X 3/4"	cada uno	S02-G	1	_____
FC37202AA034	MANGUERA 1/8" X 34" FJIC X FJIC	cada uno		1	_____
FC37202AA036	MANGUERA 1/8" X 36" FJIC X FJIC	cada uno		1	_____
FC37202CA037	MANGUERA 1/8" X 37" MNPT X FJIC	cada uno		1	_____
FC37202CA040	MANGUERA 1/8" X 40" MNPT X FJIC	cada uno		1	_____
GH7814AA012	MANGUERA 1/4" X 12" FJIC X FJIC	cada uno		1	_____
GH7814AA015	MANGUERA 1/4" X 15" FJIC X FJIC	cada uno		1	_____
GH7814AA019	MANGUERA 1/4" X 19" FJIC X FJIC	cada uno		1	_____
GH7814AA042	MANGUERA 1/4" X 42" FJIC X FJIC	cada uno		1	_____
GH7814AA068	MANGUERA 1/4" X 68" FJIC X FJIC	cada uno		1	_____

FABRICACIÓN SUPERIOR

Lista De la Selección

CLE14000-01 / 14 "PINZAS de la CUBIERTA Con el FRENO del RESORTE

Cantidad a construir: 1

Número De Pieza	Descripción	U/M	Compartimiento Localización	Cantidad para tirar	Cantidad Tirado
KITBOLT-09	KIT DEL PERNO PARA CLE14000-01 PINZAS DEL 14" CON EL FRENO DEL RESORTE	cada uno		1	_____
KITBRG-09	KIT DEL COJINETE PARA CLE14000 Y -01 14" PINZAS CON EL FRENO HIDRÁULICO y 14" PINZAS CON EL FRENO DEL RESORT	cada uno		1	_____
KITFIT-09A	KIT APROPIADO PARA CLE14000 Y -01 14" PINZAS FRENO HIDRÁULICO Y DEL RESORTE AEROQUIP KIT APROPIADO	cada uno		1	_____
KITFIT-09C	KIT APROPIADO PARA CLE14000 Y -01 14" PINZAS FRENO HIDRÁULICO Y DEL RESORTE CSI KIT APROPIADO	cada uno	M16-E	1	_____
OR104	15mm (.59") ESPACIADOR DE LA VÁLVULA UTILIZADO CON VV01 VÁLVULA DE RESPIRADERO PARA DENISON R4V & R5V VÁLVULA	cada uno	M18-F	1	_____
SLV1000-01	VÁLVULA LUBRICADA UNO MISMO NORMALMENTE CERRADO ASAMBLEA DE INTERRUPTOR DE LA PUERTA	cada uno	M19-C	1	_____
SSCF1500	1 1/2 SERVICIO SEVERO ASAMBLEA DE SEGUIDOR DE LEVA	cada uno		38	_____
VA35-AA440	ENTRADA SIN LA VÁLVULA DE DESCARGA	cada uno	S11-E	1	_____
VA35-MA4	SECCIÓN DEL TRABAJO	cada uno	S11-E	1	_____
VA35-TR55	SECCIÓN DEL ENCHUFE 348-9176-001	cada uno	S11-F	1	_____

FABRICACIÓN SUPERIOR

Lista De la Selección

CLE14000-03 / 14" PINZAS DE LA CUBIERTA CON LA FIJACIÓN DE LA PUERTA

Cantidad a construir: 1

Número De Pieza	Descripción	U/M	Compartimiento Localización	Cantidad para tirar	Cantidad Tirado
00CLE1400003	LISTA DE LA SELECCIÓN PARA CLE14000-03 FRENO MANUAL, RUEDA LOCA PRIMARIA FECHA DE LA REVISIÓN: 07/15/03	cada uno		1	_____
1001	ZERT EL 1/8"NPT	cada uno	50	45	_____
1002	ZERT 90 GRADOS el 1/8"NPT	cada uno	50	2	_____
1003	CHAVETA 1/8" X 1"	cada uno	50	2	_____
10060	REBORDE DEL CODO W168-16-20U SAE CÓDIGO 61 1-1/4" 4 PERNO REBORDE DEL CODO CON EL 1"NPT	cada uno	M01-B	2	_____
1024	TUERCA DE TUERCA HEXAGONAL 3/8"-16 GRADO 8	cada uno	50	3	_____
1025	ARANDELA PLANA 3/8" GRADO 8	cada uno	50	2	_____
1027	ARANDELA DE CIERRE 3/8" GRADO 8	cada uno	50	15	_____
1029	TORNILLO DE PRESIÓN 3/8"-16 X 1/2"	cada uno	50	16	_____
1044	CABEZA DEL ZÓCALO TORNILLO DE CASQUILLO 3/8"-16 X 3"	cada uno	50	12	_____
1047	CABEZA DE LA TUERCA HEXAGONAL TORNILLO DE CASQUILLO 3/8"-16 X 1" GRADO 8	cada uno	50	2	_____
1048	CABEZA DE LA TUERCA HEXAGONAL TORNILLO DE CASQUILLO 3/8"-16 X 1 1/4" GRADO 8	cada uno	50	10	_____
1060	CABEZA DE LA TUERCA HEXAGONAL TORNILLO DE CASQUILLO 3/8"-16 X 2 1/2" GRADO 8	cada uno	51	5	_____
1085	CABEZA DE LA TUERCA HEXAGONAL TORNILLO DE CASQUILLO 7/16"-14 X 1 3/4" GRADO 8	cada uno	51	1	_____
1087	TUERCA DE NYLOCK 1/2"-13	cada uno	51	1	_____
110	CABEZA DE LA TUERCA HEXAGONAL TORNILLO DE CASQUILLO 1/4"-20 X 2 1/4" GRADO 8	cada uno	57	4	_____
1101	TUERCA DE TUERCA HEXAGONAL 1/2"-13 GRADO 8	cada uno	51	4	_____
1103	ARANDELA DE CIERRE 1/2" GRADO 8	cada uno	51	22	_____

FABRICACIÓN SUPERIOR

Lista De la Selección

CLE14000-03 / 14" PINZAS DE LA CUBIERTA CON LA FIJACIÓN DE LA PUERTA

Cantidad a construir: 1

Número De Pieza	Descripción	U/M	Compartimiento Localización	Cantidad para tirar	Cantidad Tirado
1107	CABEZA DEL ZÓCALO TORNILLO DE CASQUILLO 1/2"-13 X 1 3/4"	cada uno	51	1	_____
1110	CABEZA DE LA TUERCA HEXAGONAL TORNILLO DE CASQUILLO 1/2"-13 X 1" GRADO 8	cada uno	51	3	_____
1111	CABEZA DE LA TUERCA HEXAGONAL TORNILLO DE CASQUILLO 1/2"-13 X 1 1/4" GRADO 8	cada uno	51	15	_____
1117-A	CABEZA DE LA TUERCA HEXAGONAL TORNILLO DE CASQUILLO 1/2"-13 X 9 1/2" GRADO 8	cada uno	51	5	_____
1151	ARANDELA DE CIERRE 5/8" GRADO 8	cada uno	51	62	_____
1152	HOLA COLLAR ARANDELA DE CIERRE 5/8”	cada uno	51	1	_____
1153	CABEZA DEL ZÓCALO TORNILLO DE CASQUILLO 5/8"-11 X 1"	cada uno	56	8	_____
1156	CABEZA DE LA TUERCA HEXAGONAL TORNILLO DE CASQUILLO 5/8"-11 X 1 1/4" GRADO 8	cada uno	55	7	_____
1158	CABEZA DE LA TUERCA HEXAGONAL TORNILLO DE CASQUILLO 5/8"-11 X 1 3/4" GRADO 8	cada uno	55	52	_____
1160	CABEZA DE LA TUERCA HEXAGONAL TORNILLO DE CASQUILLO 5/8"-11 X El 2" GRADO 8	cada uno	55	3	_____
1178	TUERCA DE ATASCO 7/8"-14	cada uno	52	38	_____
1213	TUERCA DE NYLOCK PERFIL BAJO 1"-12	cada uno	52	36	_____
1222	TUERCA DE TUERCA HEXAGONAL 1 1/2"-12 GRADO 8 PARA UN ENGRANAJE MÁS LIBRE	cada uno	52	9	_____
1223	ARANDELA DE CIERRE 1 1/2"	cada uno	52	9	_____
1224	ARANDELA DE CIERRE 7/8" GRADO 8 FRACTURA PESADA	cada uno	52	38	_____
12501437	SECCIÓN TRANSVERSAL DE POLYPACK EL 1/8" 1 7/16 X 1 11/16 X 1/8	cada uno	O1-A	1	_____
1252	CHAVETA 3/16" X 1 1/2" ACERO INOXIDABLE	cada uno	53	1	_____
1252A	CHAVETA 3/16" X 1" ACERO INOXIDABLE	cada uno	53	2	_____

FABRICACIÓN SUPERIOR

Lista De la Selección

CLE14000-03 / 14" PINZAS DE LA CUBIERTA CON LA FIJACIÓN DE LA PUERTA

Cantidad a construir: 1

Número De Pieza	Descripción	U/M	Compartimiento Localización	Cantidad para tirar	Cantidad Tirado
1311	ÉMBOLO DEL RESORTE	cada uno	54	2	_____
14001-01	SOLDADURA INFERIOR DE LA PLACA DE LAS PINZAS PARA LAS PINZAS CLE14000-03	cada uno		1	_____
14001-S2	PERNO DE HORQUILLA POSTERIOR DEL FRENO PARA LAS PINZAS QUE ENCAJONAN DEL 14"	cada uno		1	_____
14002-02	SOLDADURA SUPERIOR DE LA PLACA DE LAS PINZAS PARA LAS PINZAS CLE14000-03	cada uno		1	_____
14003-01	CUERPO MEDIADOS DE PARA LAS PINZAS CLE14000-03 Y 04	cada uno		1	_____
14006BJ	CUBIERTA DE LA CUBIERTA DEL ENGRANAJE PINZAS CON EL CODIFICADOR DE LA VUELTA	cada uno		1	_____
14007-01	PLACA SUPERIOR DE LA JAULA PARA LAS PINZAS QUE ENCAJONAN DEL 14"	cada uno		1	_____
14007-S1	PARADA DE LA PLACA DE LA JAULA PARA LA PLACA SUPERIOR DE LA JAULA	cada uno	M01-C	2	_____
14008	PLACA INFERIOR DE LA JAULA PARA LAS PINZAS CLE14000	cada uno		1	_____
14009-01	ENGRANAJE DEL ANILLO CON ÁNGULO DE 7.5 LEVAS PARA LAS PINZAS CLE14000-03 y -06	cada uno		1	_____
14036	MONTAJE MANETA LATERAL	cada uno	M01-D	2	_____
14041	ASAMBLEA DE VENDA DE FRENO PARA LAS PINZAS QUE ENCAJONAN DEL 14"	cada uno	S10-D	1	_____
14042	CUBO DEL FRENO	cada uno		1	_____
14044	PERNO DE FIJACIÓN	cada uno	M01-D	1	_____
14045	PASADOR-PIVOTE	cada uno		2	_____
14047	ESPACIADOR DE LA PLACA DE LA JAULA	cada uno	M02-A	4	_____
14049	BUJE DEL COJINETE DEL PIÑÓN	cada uno	M01-D	1	_____
14050	LLAVE DEL ENGRANAJE DEL ANILLO	cada uno	M01-D	1	_____
14060	HORQUILLA POSTERIOR DEL FRENO PARA LAS PINZAS QUE ENCAJONAN DEL 14"	cada uno		1	_____
14068A	RAZA SUPERIOR DE LA RUEDA LOCA PARA LAS PINZAS CLE14000-03	cada uno		2	_____
14068B	RAZA INFERIOR DE LA RUEDA LOCA PARA LAS PINZAS CLE14000-03	cada uno		2	_____

FABRICACIÓN SUPERIOR

Lista De la Selección

CLE14000-03 / 14" PINZAS DE LA CUBIERTA CON LA FIJACIÓN DE LA PUERTA

Cantidad a construir: 1

Número De Pieza	Descripción	U/M	Compartimiento Localización	Cantidad para tirar	Cantidad Tirado
14069	RUEDA LOCA PRIMARIA PARA LAS PINZAS CLE14000-03	cada uno	M01-E	2	_____
14101	ESPACIADOR DEL SEGUIDOR DE LEVA PARA SSCF1500	cada uno	M01-F	19	_____
14105	ASAMBLEA DE FRENO MANUAL	cada uno		2	_____
14113	PUERTA INFERIOR DE LAS PINZAS SOLDADURA PARA LAS PINZAS CLE14000-03	cada uno		1	_____
14114	PLACA SUPERIOR DE LA PUERTA DE LAS PINZAS SOLDADURA PARA LAS PINZAS CLE14000-03	cada uno		1	_____
14115	MANIJA DE LA PUERTA DE LAS PINZAS SOLDADURA PARA LAS PINZAS CLE14000-03	cada uno		1	_____
14116	BUJE DEL EMPUJE DE LA PUERTA PARA LAS PINZAS CLE14000-03	cada uno	M01-F	2	_____
14117	ESPACIADOR DE LA PUERTA PARA LAS PINZAS CLE14000-03	cada uno		1	_____
14118	SOLDADURA DE LA CUBIERTA DE LA PUERTA PARA LAS PINZAS CLE14000-03	cada uno		1	_____
14119	CERRADURA DE LA CANILLERA DE LA PUERTA PARA LAS PINZAS CLE14000-03	cada uno		1	_____
14120	EJE DE LA PUERTA PARA LAS PINZAS CLE14000-03	cada uno		1	_____
14121	ESPACIADOR PARA LAS PINZAS CLE14000-03	cada uno	M01-F	2	_____
14122	ESPACIADOR DE LA PUERTA PARA LAS PINZAS CLE14000-03	cada uno		1	_____
14123	RODILLO DE LA PUERTA	cada uno		3	_____
1607	ENCHUFE RASANTE 1/8" NPT	cada uno	S04-G	1	_____
1610	ENCHUFE RASANTE 3/4" NPT	cada uno	S04-G	1	_____
1611	ENCHUFE RASANTE 1" MNPT	cada uno	S04-G	1	_____
1900	COJINETE 5308 MZZG	cada uno	S05-D	1	_____
1901	COJINETE 306 SZZ	cada uno	S05-D	2	_____
1902	COJINETE MRC5308MZZ	cada uno	S05-D	2	_____
1903	COJINETE 306 SZZC	cada uno	S05-D	1	_____

FABRICACIÓN SUPERIOR

Lista De la Selección

CLE14000-03 / 14" PINZAS DE LA CUBIERTA CON LA FIJACIÓN DE LA PUERTA

Cantidad a construir: 1

Número De Pieza	Descripción	U/M	Compartimiento Localización	Cantidad para tirar	Cantidad Tirado
1905	COJINETE DE LA RUEDA LOCA DEL CLINCHER RESISTENTE ADICIONAL TIPO SELLADO MODIFICADO MU5212TM COJINETE	cada uno	S05-D	9	_____
1909	COJINETE FAF9105KDD	cada uno	S05-D	2	_____
1926	ANILLO RÁPIDO INTERNO RR-433 SPIROL LOC	cada uno	S05-E	10	_____
1946	ANILLO RÁPIDO EXTERNAL 237	cada uno	S05-F	1	_____
1948	ANILLO RÁPIDO INTERNO RRT-283	cada uno	S05-F	1	_____
1949	ANILLO RÁPIDO INTERNO N5000-187	cada uno	S05-F	1	_____
1950	ANILLO RÁPIDO EXTERNAL N5100-100	cada uno	S05-F	2	_____
1954-A	RAZA INTERNA - NOLAN R-1916	cada uno	S05-F	2	_____
2-013	ANILLO De O -7/16" DIÁMETRO INTERIOR 9/16" DIÁMETRO EXTERIOR 1/16" ANCHURA	cada uno	O2-A	3	_____
2021	BUJE DE GARLOCK 24DU16 1 1/2" ID X 1" BUJE DE LA PUERTA	cada uno	S02-G	2	_____
2070	VÁLVULA DE DESCARGA 1 1/4"	cada uno	M02-E	1	_____
212	TUERCA DE NYLOCK 1/4"-20 GRADO 8	cada uno	56	4	_____
256	CABEZA DEL ZÓCALO TORNILLO DE CASQUILLO 5/8"-11 X 1 1/4"	cada uno	56	1	_____
280	ARANDELA PLANA 3/4"	cada uno	55	1	_____
292	TUERCA DE NYLOCK 7/16"-14 GRADO 8	cada uno	56	1	_____
36-13245	RESORTE	cada uno		1	_____
45067-S8	INTERRUPTOR DE LA PUERTA GUÍA DE LA MANGUERA	cada uno	M04-B	1	_____
45091	CAMBIAR DE PUESTO LA ASAMBLEA	cada uno	M04-C	1	_____
55022-A	EJE DE LA PUERTA	cada uno	M05-C	3	_____
55025-B	RODILLO DE DUMBELL - REVISADO	cada uno	M05-C	15	_____
55027-D	ESPACIADOR DEL RODILLO DE DUMBELL PARA EL COJINETE DE RODILLO AFILADO 5 1/2"UHT POR 20" HT	cada uno	M05-D	18	_____
55036	CASQUILLO DE COJINETE DEL PIÑÓN - FONDO	cada uno	M05-D	1	_____

FABRICACIÓN SUPERIOR

Lista De la Selección

CLE14000-03 / 14" PINZAS DE LA CUBIERTA CON LA FIJACIÓN DE LA PUERTA

Cantidad a construir: 1

Número De Pieza	Descripción	U/M	Compartimiento Localización	Cantidad para tirar	Cantidad Tirado
55041	DETENEDOR INFERIOR CASQUILLO DE COJINETE	cada uno	M05-D	1	_____
55048BJ	ENGRANAJE SECUNDARIO DE LA ENTRADA	cada uno	M06-A	1	_____
55063-S5	SUSPENSIÓN PADEYE 3/4" A-36	cada uno	M06-A	1	_____
55066	DETENEDOR DE COJINETE SUPERIOR	cada uno	M06-A	1	_____
55070	ENGRANAJE PRIMARIO DE LA ENTRADA	cada uno	M06-B	1	_____
55076	CAJA QUE CAMBIA DE PUESTO SOLDADURA	cada uno	M22-A	1	_____
55084-02	ENGRANAJE IMPULSOR PARA CLE5500	cada uno	M06-B	1	_____
55085	ESPACIADOR DEL MOTOR	cada uno	M06-B	1	_____
55086-A	EJE DEL MOTOR	cada uno	M06-B	1	_____
55088	DETENEDOR DE SELLO DEL EJE DEL MOTOF	cada uno	M06-B	1	_____
55119	ENGRANAJE ALTO	cada uno	M06-C	1	_____
55120	MOTOR DE RINEER 15 SERIES 015-61-013-30-57	cada uno	S01-C	1	_____
55121-01	ESPACIADOR DEL EJE BEARNG DEL MOTOR	cada uno	M06-C	1	_____
55122-01	DETENEDOR ALTO DEL ENGRANAJE PARA 5 1/2 HT y 7 5/8 PINZAS	cada uno	M06-C	1	_____
55123	RUEDA LOCA ALTA DEL ENGRANAJE	cada uno	M06-C	1	_____
55131	ESPACIADOR	cada uno	M06-C	1	_____
55142	ASAMBLEA DEL CODIFICADOR PARA 5 1/2 HT 7 5/8 PINZAS	cada uno	M06-D	1	_____
55143	SECUNDARIO SUPERIOR CASQUILLO DE COJINETE	cada uno	M06-D	1	_____
55161-BJ	PIÑÓN/ENGRANAJE BAJO PARA 7 5/8 BJ PINZAS	cada uno	M06-D	1	_____
55191	BUJE DEL RODILLO DE DUMBELL PARA 5 1/2 PINZAS DEL UHT	cada uno	M06-D	36	_____
55192	ESPACIADOR DEL RODILLO DE DUMBELL	cada uno	M06-D	36	_____
58051	HORQUILLA DEL AJUSTE DEL FRENO PARA 5 1/2 LAS PINZAS DEL LOCKJAW PARTE MODIFICADA # YE-16 YUGO	cada uno	M07-A	2	_____

FABRICACIÓN SUPERIOR

Lista De la Selección

CLE14000-03 / 14" PINZAS DE LA CUBIERTA CON LA FIJACIÓN DE LA PUERTA

Cantidad a construir: 1

Número De Pieza	Descripción	U/M	Compartimiento Localización	Cantidad para tirar	Cantidad Tirado
58052	PERNO DE HORQUILLA REID P/N YP-36	cada uno	M07-A	2	_____
58063	TORNILLO DE PRESIÓN 5/8"-11 X 1 1/4" CABEZA DEL ZÓCALO CON EL REMIENDO DE NYLOCK HILO DE ROSCA GRUESO	cada uno	M07-B	2	_____
58099	VÁLVULA DE CHEQUE DE ALTA PRESIÓN EL 1"	cada uno	M07-C	1	_____
59015	CANILLERA DE LA PUERTA PARA LAS PINZAS CLE5500XHT	cada uno		1	_____
59019	EJE DE CERRADURA DE LA CANILLERA DE LA PUERTA	cada uno		1	_____
59048-S3	MANIJA DE LA PUERTA PARA LAS PINZAS CLE5500XHT	cada uno		1	_____
59049-S2	PUERTO INFERIOR DE LA GRASA PARA LAS PINZAS CLE5500XHT	cada uno	M07-E	1	_____
73038	PIÑÓN/ENGRANAJE PARA CLE7625DP-35 PRIMERA UNIDAD	cada uno	M08-E	1	_____
76025-A	EJE DE DUMBELL NUEVO ESTILO	cada uno	M10-A	12	_____
76049	UN ENGRANAJE MÁS LIBRE	cada uno	M10-A	3	_____
	PARA 7 5/8 CLINCHER	cada uno	M10-A	3	_____
76050-01	EJE MÁS LIBRE EXTERNO	cada uno	M10-B	4	_____
76051-01	UN EJE MÁS LIBRE	cada uno	M10-B	1	_____
76097	ESPACIADOR EXTERNO DE UN EJE MÁS LIBRE	cada uno	M10-D	4	_____
76127	PERNO DE FIJACIÓN LLAVE	cada uno	M10-D	1	_____
76128	BASE DEL INTERRUPTOR DE LA PUERTA SOLDADURA	cada uno	M10-E	1	_____
76131	INTERRUPTOR DE LA PUERTA MANGA DEL AJUSTE	cada uno	M10-E	1	_____
A35-MRV-1	CARTUCHO DE LA RELEVACIÓN 391-1873-004	cada uno	S11-A	1	_____
BUC4019	RESORTE DE LA PUERTA #733-- Extensión 562"OD, ALAMBRE DEL 072', EL 2.88" SOBRE TODA LA LONGITUD	cada uno	M11-C	2	_____
DK-28	PERILLA ESTRIADA DK-28 1 3/4" 3/8"-16 X 3/4"	cada uno	S02-G	1	_____

FABRICACIÓN SUPERIOR

Lista De la Selección

CLE14000-03 / 14" PINZAS DE LA CUBIERTA CON LA FIJACIÓN DE LA PUERTA

Cantidad a construir: 1

Número De Pieza	Descripción	U/M	Compartimiento Localización	Cantidad para tirar	Cantidad Tirado
SLV1000-01	VÁLVULA LUBRICADA UNO MISMO NORMALMENTE CERRADO ASAMBLEA DE INTERRUPTOR DE LA PUERTA	cada uno	M19-C	1	_____
SSCF1500	1 1/2 SERVICIO SEVERO ASAMBLEA DE SEGUIDOR DE LEVA	cada uno		38	_____
VA35-AA440	ENTRADA SIN LA VÁLVULA DE DESCARGA	cada uno	S11-E	1	_____
VA35-MA4	SECCIÓN DEL TRABAJO	cada uno	S11-E	1	_____
VA35-TR55	SECCIÓN DEL ENCHUFE 348-9176-001	cada uno	S11-F	1	_____
X2-45	CABEZA DE LA TUERCA HEXAGONAL TORNILLO DE CASQUILLO 1/2"-13 X 4 1/2" GRADO 8	cada uno	58	1	_____

FABRICACIÓN SUPERIOR

Lista De la Selección

CLE14000-04 / 14" PINZAS DE LA CUBIERTA CON TRABAR LA PUERTA

Cantidad a construir: 1

Número De Pieza	Descripción	U/M	Compartimiento Localización	Cantidad para tirar	Cantidad Tirado
00CLE1400004	LISTA DE LA SELECCIÓN PARA CLE14000-04 FRENO MANUAL, RUEDA LOCA PRIMARIA FECHA DE LA REVISIÓN: 07/18/03	cada uno		1	_____
10060	REBORDE DEL CODO W168-16-20U SAE CÓDIGO 61 1-1/4" 4 PERNO REBORDE DEL CODO CON EL 1"NPT	cada uno	M01-B	2	_____
12501437	SECCIÓN TRANSVERSAL DE POLYPACK EL 1/8" 1 7/16 X 1 11/16 X 1/8	cada uno	O1-A	1	_____
1311	ÉMBOLO DEL RESORTE	cada uno	54	2	_____
14001-03	SOLDADURA DE LA PLACA INFERIOR PARA CLE14000-04	cada uno		1	_____
14001-S2	PERNO DE HORQUILLA POSTERIOR DEL FRENO PARA LAS PINZAS QUE ENCAJONAN DEL 14"	cada uno		1	_____
14002-03	SOLDADURA SUPERIOR DE LA PLACA PARA CLE14000-04	cada uno		1	_____
14003-01	CUERPO MEDIADOS DE PARA LAS PINZAS CLE14000-03 Y 04	cada uno		1	_____
14006	ENGRANAJE BAJO CONTENER LA CUBIERTA	cada uno	M01-C	1	_____
14007-01	PLACA SUPERIOR DE LA JAULA PARA LAS PINZAS QUE ENCAJONAN DEL 14"	cada uno		1	_____
14007-S1	PARADA DE LA PLACA DE LA JAULA PARA LA PLACA SUPERIOR DE LA JAULA	cada uno	M01-C	2	_____
14008	PLACA INFERIOR DE LA JAULA PARA LAS PINZAS CLE14000	cada uno		1	_____
14009-01	ENGRANAJE DEL ANILLO CON ÁNGULO DE 7.5 LEVAS PARA LAS PINZAS CLE14000-03 y -06	cada uno		1	_____
14036	MONTAJE MANETA LATERAL	cada uno	M01-D	2	_____
14041	ASAMBLEA DE VENDA DE FRENO PARA LAS PINZAS QUE ENCAJONAN DEL 14"	cada uno	S10-D	1	_____
14042	CUBO DEL FRENO	cada uno		1	_____
14044	PERNO DE FIJACIÓN	cada uno	M01-D	1	_____
14045	PASADOR-PIVOTE	cada uno		2	_____
14047	ESPACIADOR DE LA PLACA DE LA JAULA	cada uno	M02-A	4	_____
14048	BLOQUE DEL AJUSTE DEL FRENO	cada uno	M01-D	2	_____

FABRICACIÓN SUPERIOR

Lista De la Selección

CLE14000-04 / 14" PINZAS DE LA CUBIERTA CON TRABAR LA PUERTA

Cantidad a construir: 1

Número De Pieza	Descripción	U/M	Compartimiento Localización	Cantidad para tirar	Cantidad Tirado
14049	BUJE DEL COJINETE DEL PIÑÓN	cada uno	M01-D	1	_____
14050	LLAVE DEL ENGRANAJE DEL ANILLO	cada uno	M01-D	1	_____
14060	HORQUILLA POSTERIOR DEL FRENO PARA LAS PINZAS QUE ENCAJONAN DEL 14"	cada uno		1	_____
14068A	RAZA SUPERIOR DE LA RUEDA LOCA PARA LAS PINZAS CLE14000-03	cada uno		2	_____
14068B	RAZA INFERIOR DE LA RUEDA LOCA PARA LAS PINZAS CLE14000-03	cada uno		2	_____
14069	RUEDA LOCA PRIMARIA PARA LAS PINZAS CLE14000-03	cada uno	M01-E	2	_____
14078	BLOQUE DEL AJUSTE DEL RESORTE	cada uno	M01-F	1	_____
14101	ESPACIADOR DEL SEGUIDOR DE LEVA PARA SSCF1500	cada uno	M01-F	19	_____
14105	ASAMBLEA DE FRENO MANUAL	cada uno		2	_____
14140-02	TRABAR LA ASAMBLEA DE LA PUERTA PARA 14" PINZAS DE LA CUBIERTA	cada uno		1	_____
14615-01	CANILLERA DE LA PUERTA	cada uno		1	_____
1607	ENCHUFE RASANTE 1/8" NPT	cada uno	S04-G	1	_____
1610	ENCHUFE RASANTE 3/4" NPT	cada uno	S04-G	1	_____
1611	ENCHUFE RASANTE 1" MNPT	cada uno	S04-G	1	_____
2-013	ANILLO De O -7/16" DIÁMETRO INTERIOR 9/16" DIÁMETRO EXTERIOR 1/16" ANCHURA	cada uno	O2-A	3	_____
2070	VÁLVULA DE DESCARGA 1 1/4"	cada uno	M02-E	1	_____
45091	CAMBIAR DE PUESTO LA ASAMBLEA	cada uno	M04-C	1	_____
55025-B	RODILLO DE DUMBELL - REVISADO	cada uno	M05-C	15	_____
55027-D	ESPACIADOR DEL RODILLO DE DUMBELL PARA EL COJINETE DE RODILLO AFILADO 5 1/2"UHT POR 20" HT	cada uno	M05-D	15	_____
55036	CASQUILLO DE COJINETE DEL PIÑÓN - FONDO	cada uno	M05-D	1	_____
55041	DETENEDOR INFERIOR CASQUILLO DE COJINETE	cada uno	M05-D	1	_____
55048BJ	ENGRANAJE SECUNDARIO DE LA ENTRADA	cada uno	M06-A	1	_____

FABRICACIÓN SUPERIOR

Lista De la Selección

CLE14000-04 / 14" PINZAS DE LA CUBIERTA CON TRABAR LA PUERTA

Cantidad a construir: 1

Número De Pieza	Descripción	U/M	Compartimiento Localización	Cantidad para tirar	Cantidad Tirado
55063-S5	SUSPENSIÓN PADEYE 3/4" A-36	cada uno	M06-A	1	_____
55066	DETENEDOR DE COJINETE SUPERIOR	cada uno	M06-A	1	_____
55070	ENGRANAJE PRIMARIO DE LA ENTRADA	cada uno	M06-B	1	_____
55076	CAJA QUE CAMBIA DE PUESTO SOLDADURA	cada uno	M22-A	1	_____
55084-02	ENGRANAJE IMPULSOR PARA CLE5500	cada uno	M06-B	1	_____
55085	ESPACIADOR DEL MOTOR	cada uno	M06-B	1	_____
55086-A	EJE DEL MOTOR	cada uno	M06-B	1	_____
55088	DETENEDOR DE SELLO DEL EJE DEL MOTOF	cada uno	M06-B	1	_____
55119	ENGRANAJE ALTO	cada uno	M06-C	1	_____
55120	MOTOR DE RINEER 15 SERIES 015-61-013-30-57	cada uno	S01-C	1	_____
55121-01	ESPACIADOR DEL EJE BEARNG DEL MOTOR	cada uno	M06-C	1	_____
55122-01	DETENEDOR ALTO DEL ENGRANAJE PARA 5 1/2 HT y 7 5/8 PINZAS	cada uno	M06-C	1	_____
55123	RUEDA LOCA ALTA DEL ENGRANAJE	cada uno	M06-C	1	_____
55131	ESPACIADOR	cada uno	M06-C	1	_____
55142	ASAMBLEA DEL CODIFICADOR PARA 5 1/2 HT 7 5/8 PINZAS	cada uno	M06-D	1	_____
55143	SECUNDARIO SUPERIOR CASQUILLO DE COJINETE	cada uno	M06-D	1	_____
55161-BJ	PIÑÓN/ENGRANAJE BAJO PARA 7 5/8 BJ PINZAS	cada uno	M06-D	1	_____
55191	BUJE DEL RODILLO DE DUMBELL PARA 5 1/2 PINZAS DEL UHT	cada uno	M06-D	36	_____
55192	ESPACIADOR DEL RODILLO DE DUMBELL	cada uno	M06-D	36	_____
58051	HORQUILLA DEL AJUSTE DEL FRENO PARA 5 1/2 LAS PINZAS DEL LOCKJAW PARTE MODIFICADA # YE-16 YUGO	cada uno	M07-A	2	_____
58052	PERNO DE HORQUILLA REID P/N YP-36	cada uno	M07-A	2	_____

FABRICACIÓN SUPERIOR

Lista De la Selección

CLE14000-04 / 14" PINZAS DE LA CUBIERTA CON TRABAR LA PUERTA

Cantidad a construir: 1

Número De Pieza	Descripción	U/M	Compartimiento Localización	Cantidad para tirar	Cantidad Tirado
58063	TORNILLO DE PRESIÓN 5/8"-11 X 1 1/4" CABEZA DEL ZÓCALO CON EL REMIENDO DE NYLOCK HILO DE ROSCA GRUESO	cada uno	M07-B	2	_____
58099	VÁLVULA DE CHEQUE DE ALTA PRESIÓN EL 1"	cada uno	M07-C	1	_____
59049-S2	PUERTO INFERIOR DE LA GRASA PARA LAS PINZAS CLE5500XHT	cada uno	M07-E	1	_____
73038	PIÑÓN/ENGRANAJE PARA CLE7625DP-35 PRIMERA UNIDAD	cada uno	M08-E	1	_____
76025-A	EJE DE DUMBELL NUEVO ESTILO	cada uno	M10-A	13	_____
76049	UN ENGRANAJE MÁS LIBRE PARA 7 5/8 CLINCHER	cada uno	M10-A	3	_____
76050-01	EJE MÁS LIBRE EXTERNO	cada uno	M10-B	4	_____
76051-01	UN EJE MÁS LIBRE	cada uno	M10-B	1	_____
76097	ESPACIADOR EXTERNO DE UN EJE MÁS LIBRE	cada uno	M10-D	4	_____
76127	PERNO DE FIJACIÓN LLAVE	cada uno	M10-D	1	_____
76128	BASE DEL INTERRUPTOR DE LA PUERTA SOLDADURA	cada uno	M10-E	1	_____
A35-MRV-1	CARTUCHO DE LA RELEVACIÓN 391-1873-004	cada uno	S11-A	1	_____
BUC4019	RESORTE DE LA PUERTA #733-- Extensión 562"OD, ALAMBRE DEL 072', EL 2.88" SOBRE TODA LA LONGITUD	cada uno	M11-C	2	_____
DK-28	PERILLA ESTRIADA DK-28 1 3/4" 3/8"-16 X 3/4"	cada uno	S02-G	1	_____
KITBOLT-26	KIT DEL PERNO PARA CLE14000-04 14" PINZAS CON TRABAR LA PUERTA FRENO MANUAL	cada uno		1	_____
KITBRG-26	KIT DEL COJINETE PARA CLE14000-04 Y CLE14000-05 14" PINZAS CON TRABAR LA PUERTA	cada uno		1	_____
KITFIT-26.1A	KIT APROPIADO PARA CLE14000-04 Y CLE14000-05 DE AEROQUIP	cada uno		1	_____
KITFIT-26.1A&F	KIT APROPIADO PARA CLE14000-04 Y CLE14000-05 DE A&F	cada uno		1	_____

FABRICACIÓN SUPERIOR

Lista De la Selección

CLE14000-04 / 14" PINZAS DE LA CUBIERTA CON TRABAR LA PUERTA

Cantidad a construir: 1

Número De Pieza	Descripción	U/M	Compartimiento Localización	Cantidad para tirar	Cantidad Tirado
KITFIT-26.1C	KIT APROPIADO PARA CLE14000-04 Y CLE14000-05 DE CSI	cada uno		1	_____
SLV1000-01	VÁLVULA LUBRICADA UNO MISMO NORMALMENTE CERRADO ASAMBLEA DE INTERRUPTOR DE LA PUERTA	cada uno	M19-C	1	_____
SSCF1500	1 1/2 SERVICIO SEVERO ASAMBLEA DE SEGUIDOR DE LEVA	cada uno		38	_____
VA35-AA440	ENTRADA SIN LA VÁLVULA DE DESCARGA	cada uno	S11-E	1	_____
VA35-MA4	SECCIÓN DEL TRABAJO	cada uno	S11-E	1	_____
VA35-TR55	SECCIÓN DEL ENCHUFE 348-9176-001	cada uno	S11-F	1	_____

FABRICACIÓN SUPERIOR

Lista De la Selección

CLE14000-06 / PINZAS QUE ENCAJONAN DEL 14" 40K PIE/LIBRAS CON EL SISTEMA DE FRENOS CONVENCIONAL

Cantidad a construir: 1

Número De Pieza	Descripción	U/M	Compartimiento Localización	Cantidad para tirar	Cantidad Tirado
00CLE1400006	LISTA DE LA SELECCIÓN PARA CLE14000-06 FRENO CONVENCIONAL, PUERTA ESTÁNDAR, FRENILLO FECHA DE LA REVISIÓN: 03/24/04	cada uno		1	_____
10006	ASAMBLEA DEL FRENILLO PINZAS 10 3/4 y 14	cada uno		1	_____
10060	REBORDE DEL CODO W168-16-20U SAE CÓDIGO 61 1-1/4" 4 PERNO REBORDE DEL CODO CON EL 1"NPT	cada uno	M01-B	2	_____
1101	TUERCA DE TUERCA HEXAGONAL 1/2"-13 GRADO 8	cada uno	51	2	_____
1223	ARANDELA DE CIERRE 1 1/2"	cada uno	52	9	_____
12501437	SECCIÓN TRANSVERSAL DE POLYPACK EL 1/8" 1 7/16 X 1 11/16 X 1/8	cada uno	O1-A	1	_____
1311	ÉMBOLO DEL RESORTE	cada uno	54	2	_____
1370	el 1" UNIÓN 3000 #	cada uno	S03-C	3	_____
1371-A	ENTRERROSCA DE LA PIPA 1" X CIERRE HORARIO 80	cada uno	S03-C	2	_____
14001-04	SOLDADURA INFERIOR DE LA PLACA DE LAS PINZAS PARA CLE14000-06	cada uno		1	_____
14003	CUERPO MEDIADOS DE DE LAS PINZAS	cada uno		1	_____
14004	SOLDADURA DE LA PUERTA DE LAS PINZAS	cada uno		1	_____
14005	CUBIERTA BAJA DEL ENGRANAJE SOLDADURA	cada uno	S06-G	1	_____
14006	ENGRANAJE BAJO CONTENER LA CUBIERTA	cada uno	M01-C	1	_____
14007-01	PLACA SUPERIOR DE LA JAULA PARA LAS PINZAS QUE ENCAJONAN DEL 14"	cada uno		1	_____
14007-S1	PARADA DE LA PLACA DE LA JAULA PARA LA PLACA SUPERIOR DE LA JAULA	cada uno	M01-C	2	_____
14008	PLACA INFERIOR DE LA JAULA PARA LAS PINZAS CLE14000	cada uno		1	_____
14009-01	ENGRANAJE DEL ANILLO CON ÁNGULO DE 7.5 LEVAS PARA LAS PINZAS CLE14000-03 y -06	cada uno		1	_____
14012-02	PLACA SUPERIOR DE LAS PINZAS SOLDADURA PARA CLE14000-06	cada uno		1	_____

FABRICACIÓN SUPERIOR

Lista De la Selección

CLE14000-06 / PINZAS QUE ENCAJONAN DEL 14" 40K PIE/LIBRAS CON EL SISTEMA DE FRENOS CONVENCIONAL

Cantidad a construir: 1

Número De Pieza	Descripción	U/M	Compartimiento Localización	Cantidad para tirar	Cantidad Tirado
14036	MONTAJE MANETA LATERAL	cada uno	M01-D	2	_____
14044	PERNO DE FIJACIÓN	cada uno	M01-D	1	_____
14045	PASADOR-PIVOTE	cada uno		2	_____
14047	ESPACIADOR DE LA PLACA DE LA JAULA	cada uno	M02-A	4	_____
14049	BUJE DEL COJINETE DEL PIÑÓN	cada uno	M01-D	1	_____
14050	LLAVE DEL ENGRANAJE DEL ANILLO	cada uno	M01-D	1	_____
14101	ESPACIADOR DEL SEGUIDOR DE LEVA PARA SSCF1500	cada uno	M01-F	19	_____
1414	ENTRERROSCA DE LA PIPA 1 1/4" X 4" HORARIO 80	cada uno	S03-F	1	_____
14161	SOLDADURA DE LA VENDA DE FRENO PARA CLE14000-06	cada uno		2	_____
1418	ENTRERROSCA DE LA PIPA 1" X 3" HORARIO 80	cada uno	S03-F	1	_____
1420	ENTRERROSCA DE LA PIPA 1" X 4" HORARIO 80	cada uno	S03-F	1	_____
1426	ENTRERROSCA DE LA PIPA 1" X 5" HORARIO 80	cada uno	S03-G	6	_____
1436-B	ENTRERROSCA DE LA PIPA 1" X 17"	cada uno		1	_____
1513	ENTRERROSCA DE LA PIPA 1" X 14" HORARIO 80	cada uno	S03-D	1	_____
2-013	ANILLO De O -7/16" DIÁMETRO INTERIOR 9/16" DIÁMETRO EXTERIOR 1/16" ANCHURA	cada uno	O2-A	3	_____
2021	BUJE DE GARLOCK 24DU16 1 1/2" ID X 1" BUJE DE LA PUERTA	cada uno	S02-G	2	_____
2025	PUERTA DE LAS PINZAS ESPACIADOR DEL EMPUJE	cada uno	M02-C	1	_____
2070	VÁLVULA DE DESCARGA 1 1/4"	cada uno	M02-E	1	_____
45067-S6	ASAMBLEA AFLAUTADA DEL APOYO LA CANTIDAD CONSTRUYE A 2 ASAMBLEAS	cada uno		1	_____
45067-S8	INTERRUPTOR DE LA PUERTA GUÍA DE LA MANGUERA	cada uno	M04-B	1	_____
45068	ARANDELA .78 ID X 1.12 OD	cada uno	M04-B	1	_____

FABRICACIÓN SUPERIOR

Lista De la Selección

CLE14000-06 / PINZAS QUE ENCAJONAN DEL 14" 40K PIE/LIBRAS CON EL SISTEMA DE FRENOS CONVENCIONAL

Cantidad a construir: 1

Número De Pieza	Descripción	U/M	Compartimiento Localización	Cantidad para tirar	Cantidad Tirado
45087	MANIJA DE LA BOLA #B-15 (1)	cada uno	S02-G	1	_____
45091	CAMBIAR DE PUESTO LA ASAMBLEA	cada uno	M04-C	1	_____
45099	PLACAS DE LA PRECAUCIÓN DE LA PUERTA PARA TODAS LAS PUERTAS DE LAS PINZAS	cada uno	M04-C	1	_____
55022-A	EJE DE LA PUERTA	cada uno	M05-C	1	_____
55024-A	ARANDELA DE EMPUJE	cada uno	M05-C	30	_____
55025-B	RODILLO DE DUMBELL - REVISADO	cada uno	M05-C	15	_____
55027-D	ESPACIADOR DEL RODILLO DE DUMBELL PARA EL COJINETE DE RODILLO AFILADO 5 1/2"UHT POR 20" HT	cada uno	M05-D	15	_____
55036	CASQUILLO DE COJINETE DEL PIÑÓN - FONDO	cada uno	M05-D	1	_____
55041	DETENEDOR INFERIOR CASQUILLO DE COJINETE	cada uno	M05-D	1	_____
55048BJ	ENGRANAJE SECUNDARIO DE LA ENTRADA	cada uno	M06-A	1	_____
55063-S5	SUSPENSIÓN PADEYE 3/4" A-36	cada uno	M06-A	1	_____
55066	DETENEDOR DE COJINETE SUPERIOR	cada uno	M06-A	1	_____
55070	ENGRANAJE PRIMARIO DE LA ENTRADA	cada uno	M06-B	1	_____
55076	CAJA QUE CAMBIA DE PUESTO SOLDADURA	cada uno	M22-A	1	_____
55084-02	ENGRANAJE IMPULSOR PARA CLE5500	cada uno	M06-B	1	_____
55085	ESPACIADOR DEL MOTOR	cada uno	M06-B	1	_____
55086-A	EJE DEL MOTOR	cada uno	M06-B	1	_____
55088	DETENEDOR DE SELLO DEL EJE DEL MOTOF	cada uno	M06-B	1	_____
55119	ENGRANAJE ALTO	cada uno	M06-C	1	_____
55120	MOTOR DE RINEER 15 SERIES 015-61-013-30-57	cada uno	S01-C	1	_____
55121-01	ESPACIADOR DEL EJE BEARNG DEL MOTOR	cada uno	M06-C	1	_____
55122-01	DETENEDOR ALTO DEL ENGRANAJE PARA 5 1/2 HT y 7 5/8 PINZAS	cada uno	M06-C	1	_____

FABRICACIÓN SUPERIOR

Lista De la Selección

CLE14000-06 / PINZAS QUE ENCAJONAN DEL 14" 40K PIE/LIBRAS CON EL SISTEMA DE FRENOS CONVENCIONAL

Cantidad a construir: 1

Número De Pieza	Descripción	U/M	Compartimiento Localización	Cantidad para tirar	Cantidad Tirado
55123	RUEDA LOCA ALTA DEL ENGRANAJE	cada uno	M06-C	1	_____
55131	ESPACIADOR	cada uno	M06-C	1	_____
55142	ASAMBLEA DEL CODIFICADOR PARA 5 1/2 HT 7 5/8 PINZAS	cada uno	M06-D	1	_____
55143	SECUNDARIO SUPERIOR CASQUILLO DE COJINETE	cada uno	M06-D	1	_____
55161-BJ	PIÑÓN/ENGRANAJE BAJO PARA 7 5/8 BJ PINZAS	cada uno	M06-D	1	_____
58058-S	VÁLVULA DE SOLENOIDE - NORMALMENTE CERRADO VV01-321-GOQ-E1 (24 VOLTIO) PARA LA VÁLVULA DE DESCARGA DE DENISON	cada uno	M07-A	1	_____
58099	VÁLVULA DE CHEQUE DE ALTA PRESIÓN EL 1"	cada uno	M07-C	1	_____
73038	PIÑÓN/ENGRANAJE PARA CLE7625DP-35 PRIMERA UNIDAD	cada uno	M08-E	1	_____
76025-A	EJE DE DUMBELL NUEVO ESTILO	cada uno	M10-A	14	_____
76049	UN ENGRANAJE MÁS LIBRE PARA 7 5/8 CLINCHER	cada uno	M10-A	5	_____
76050-01	EJE MÁS LIBRE EXTERNO	cada uno	M10-B	4	_____
76051-01	UN EJE MÁS LIBRE	cada uno	M10-B	1	_____
76097	ESPACIADOR EXTERNO DE UN EJE MÁS LIBRE	cada uno	M10-D	4	_____
76127	PERNO DE FIJACIÓN LLAVE	cada uno	M10-D	1	_____
76128	BASE DEL INTERRUPTOR DE LA PUERTA SOLDADURA	cada uno	M10-E	1	_____
76131	INTERRUPTOR DE LA PUERTA MANGA DEL AJUSTE	cada uno	M10-E	1	_____
A35-MRV-1	CARTUCHO DE LA RELEVACIÓN 391-1873-004	cada uno	S11-A	1	_____
A35-U1526K-8	MANIJA A35 (342-9100-002)	cada uno	S11-F	1	_____
BUC4019	RESORTE DE LA PUERTA #733-- Extensión 562"OD, ALAMBRE DEL 072', EL 2.88" SOBRE TODA LA LONGITUD	cada uno	M11-C	2	_____
DK-28	PERILLA ESTRIADA DK-28 1 3/4" 3/8"-16 X 3/4"	cada uno	S02-G	1	_____

FABRICACIÓN SUPERIOR

Lista De la Selección

CLE14000-06 / PINZAS QUE ENCAJONAN DEL 14" 40K PIE/LIBRAS CON EL SISTEMA DE FRENOS CONVENCIONAL

Cantidad a construir: 1

Número De Pieza	Descripción	U/M	Compartimiento Localización	Cantidad para tirar	Cantidad Tirado
FC37202AA034	MANGUERA 1/8" X 34" FJIC X FJIC	cada uno		1	_____
FC37202AA036	MANGUERA 1/8" X 36" FJIC X FJIC	cada uno		1	_____
FC37202CA037	MANGUERA 1/8" X 37" MNPT X FJIC	cada uno		1	_____
FC37202CA040	MANGUERA 1/8" X 40" MNPT X FJIC	cada uno		1	_____
GH7814AA012	MANGUERA 1/4" X 12" FJIC X FJIC	cada uno		1	_____
GH7814AA015	MANGUERA 1/4" X 15" FJIC X FJIC	cada uno		1	_____
GH7814AA019	MANGUERA 1/4" X 19" FJIC X FJIC	cada uno		1	_____
GH7814AA042	MANGUERA 1/4" X 42" FJIC X FJIC	cada uno		1	_____
GH7814AA068	MANGUERA 1/4" X 68" FJIC X FJIC	cada uno		1	_____
KITBOLT-09.1	KIT DEL PERNO PARA CLE14000-06 14" PINZAS CON EL FRENO CONVENCIONAL	cada uno		1	_____
KITBRG-09	KIT DEL COJINETE PARA CLE14000 Y -01 14" PINZAS CON EL FRENO HIDRÁULICO y 14" PINZAS CON EL FRENO DEL RESORT	cada uno		1	_____
KITFIT-09A	KIT APROPIADO PARA CLE14000 Y -01 14" PINZAS FRENO HIDRÁULICO Y DEL RESORTE AEROQUIP KIT APROPIADO	cada uno		1	_____
KITFIT-09C	KIT APROPIADO PARA CLE14000 Y -01 14" PINZAS FRENO HIDRÁULICO Y DEL RESORTE CSI KIT APROPIADO	cada uno	M16-E	1	_____
OR104	15mm (.59") ESPACIADOR DE LA VÁLVULA UTILIZADO CON VV01 VÁLVULA DE RESPIRADERO PARA DENISON R4V & R5V VÁLVULA	cada uno	M18-F	1	_____
SLV1000-01	VÁLVULA LUBRICADA UNO MISMO NORMALMENTE CERRADO ASAMBLEA DE INTERRUPTOR DE LA PUERTA	cada uno	M19-C	1	_____
SSCF1500	1 1/2 SERVICIO SEVERO ASAMBLEA DE SEGUIDOR DE LEVA	cada uno		38	_____
VA35-AA440	ENTRADA SIN LA VÁLVULA DE DESCARGA	cada uno	S11-E	1	_____
VA35-MA4	SECCIÓN DEL TRABAJO	cada uno	S11-E	1	_____
VA35-TR55	SECCIÓN DEL ENCHUFE 348-9176-001	cada uno	S11-F	1	_____

FABRICACIÓN SUPERIOR

Lista De la Selección

CLE14000-07 / PINZAS QUE ENCAJONAN DEL 14" 35K PIE/LIBRAS CON EL SISTEMA DE FRENOS CONVENCIONAL

Cantidad a construir: 1

Número De Pieza	Descripción	U/M	Compartimiento Localización	Cantidad para tirar	Cantidad Tirado
00CLE1400007	LISTA DE LA SELECCIÓN PARA CLE14000-07 FRENO CONVENCIONAL, PUERTA ESTÁNDAR, FRENILLO FECHA DE LA REVISIÓN: 04/29/04	cada uno			1 _____
10006	ASAMBLEA DEL FRENILLO PINZAS 10 3/4 y 14	cada uno			1 _____
10060	REBORDE DEL CODO W168-16-20U SAE CÓDIGO 61 1-1/4" 4 PERNO REBORDE DEL CODO CON EL 1"NPT	cada uno	M01-B		2 _____
1101	TUERCA DE TUERCA HEXAGONAL 1/2"-13 GRADO 8	cada uno	51		2 _____
1223	ARANDELA DE CIERRE 1 1/2"	cada uno	52		9 _____
12501437	SECCIÓN TRANSVERSAL DE POLYPACK EL 1/8" 1 7/16 X 1 11/16 X 1/8	cada uno	O1-A		1 _____
1311	ÉMBOLO DEL RESORTE	cada uno	54		2 _____
1370	el 1" UNIÓN 3000 #	cada uno	S03-C		3 _____
1371-A	ENTRERROSCA DE LA PIPA 1" X CIERRE HORARIO 80	cada uno	S03-C		2 _____
14001-04	SOLDADURA INFERIOR DE LA PLACA DE LAS PINZAS PARA CLE14000-06	cada uno			1 _____
14003	CUERPO MEDIADOS DE DE LAS PINZAS	cada uno			1 _____
14004	SOLDADURA DE LA PUERTA DE LAS PINZAS	cada uno			1 _____
14005	CUBIERTA BAJA DEL ENGRANAJE SOLDADURA	cada uno	S06-G		1 _____
14006	ENGRANAJE BAJO CONTENER LA CUBIERTA	cada uno	M01-C		1 _____
14007-01	PLACA SUPERIOR DE LA JAULA PARA LAS PINZAS QUE ENCAJONAN DEL 14"	cada uno			1 _____
14007-S1	PARADA DE LA PLACA DE LA JAULA PARA LA PLACA SUPERIOR DE LA JAULA	cada uno	M01-C		2 _____
14008	PLACA INFERIOR DE LA JAULA PARA LAS PINZAS CLE14000	cada uno			1 _____
14009-01	ENGRANAJE DEL ANILLO CON ÁNGULO DE 7.5 LEVAS PARA LAS PINZAS CLE14000-03 y -06	cada uno			1 _____
14012-02	PLACA SUPERIOR DE LAS PINZAS SOLDADURA PARA CLE14000-06	cada uno			1 _____

FABRICACIÓN SUPERIOR

Lista De la Selección

CLE14000-07 / PINZAS QUE ENCAJONAN DEL 14"
35K PIE/LIBRAS CON EL SISTEMA DE FRENOS CONVENCIONAL

Cantidad a construir: 1

Número De Pieza	Descripción	U/M	Compartimiento Localización	Cantidad para tirar	Cantidad Tirado
14036	MONTAJE MANETA LATERAL	cada uno	M01-D	2	_____
14044	PERNO DE FIJACIÓN	cada uno	M01-D	1	_____
14045	PASADOR-PIVOTE	cada uno		2	_____
14047	ESPACIADOR DE LA PLACA DE LA JAULA	cada uno	M02-A	4	_____
14049	BUJE DEL COJINETE DEL PIÑÓN	cada uno	M01-D	1	_____
14050	LLAVE DEL ENGRANAJE DEL ANILLO	cada uno	M01-D	1	_____
14101	ESPACIADOR DEL SEGUIDOR DE LEVA PARA SSCF1500	cada uno	M01-F	19	_____
1414	ENTRERROSCA DE LA PIPA 1 1/4" X 4" HORARIO 80	cada uno	S03-F	1	_____
14161	SOLDADURA DE LA VENDA DE FRENO PARA CLE14000-06	cada uno		2	_____
1418	ENTRERROSCA DE LA PIPA 1" X 3" HORARIO 80	cada uno	S03-F	1	_____
1420	ENTRERROSCA DE LA PIPA 1" X 4" HORARIO 80	cada uno	S03-F	1	_____
1426	ENTRERROSCA DE LA PIPA 1" X 5" HORARIO 80	cada uno	S03-G	6	_____
1436-B	ENTRERROSCA DE LA PIPA 1" X 17"	cada uno		1	_____
1513	ENTRERROSCA DE LA PIPA 1" X 14" HORARIO 80	cada uno	S03-D	1	_____
2-013	ANILLO De O -7/16" DIÁMETRO INTERIOR 9/16" DIÁMETRO EXTERIOR 1/16" ANCHURA	cada uno	O2-A	3	_____
2021	BUJE DE GARLOCK 24DU16 1 1/2" ID X 1" BUJE DE LA PUERTA	cada uno	S02-G	2	_____
2025	PUERTA DE LAS PINZAS	cada uno	M02-C	1	_____
	ESPACIADOR DEL EMPUJE	cada uno	M02-C	1	_____
2070	VÁLVULA DE DESCARGA 1 1/4"	cada uno	M02-E	1	_____
45067-S6	ASAMBLEA AFLAUTADA DEL APOYO LA CANTIDAD CONSTRUYE A 2 ASAMBLEAS	cada uno		1	_____
45067-S8	INTERRUPTOR DE LA PUERTA GUÍA DE LA MANGUERA	cada uno	M04-B	1	_____
45068	ARANDELA .78 ID X 1.12 OD	cada uno	M04-B	1	_____

FABRICACIÓN SUPERIOR

Lista De la Selección

CLE14000-07 / PINZAS QUE ENCAJONAN DEL 14" 35K PIE/LIBRAS CON EL SISTEMA DE FRENOS CONVENCIONAL

Cantidad a construir: 1

Número De Pieza	Descripción	U/M	Compartimiento Localización	Cantidad para tirar	Cantidad Tirado
45087	MANIJA DE LA BOLA #B-15 (1)	cada uno	S02-G	1	_____
45091	CAMBIAR DE PUESTO LA ASAMBLEA	cada uno	M04-C	1	_____
45099	PLACAS DE LA PRECAUCIÓN DE LA PUERTA PARA TODAS LAS PUERTAS DE LAS PINZAS	cada uno	M04-C	1	_____
55022-A	EJE DE LA PUERTA	cada uno	M05-C	1	_____
55024-A	ARANDELA DE EMPUJE	cada uno	M05-C	30	_____
55025-B	RODILLO DE DUMBELL - REVISADO	cada uno	M05-C	15	_____
55027-D	ESPACIADOR DEL RODILLO DE DUMBELL PARA EL COJINETE DE RODILLO AFILADO 5 1/2"UHT POR 20" HT	cada uno	M05-D	15	_____
55036	CASQUILLO DE COJINETE DEL PIÑÓN - FONDO	cada uno	M05-D	1	_____
55041	DETENEDOR INFERIOR CASQUILLO DE COJINETE	cada uno	M05-D	1	_____
55048BJ	ENGRANAJE SECUNDARIO DE LA ENTRADA	cada uno	M06-A	1	_____
55063-S5	SUSPENSIÓN PADEYE 3/4" A-36	cada uno	M06-A	1	_____
55066	DETENEDOR DE COJINETE SUPERIOR	cada uno	M06-A	1	_____
55070	ENGRANAJE PRIMARIO DE LA ENTRADA	cada uno	M06-B	1	_____
55076	CAJA QUE CAMBIA DE PUESTO SOLDADURA	cada uno	M22-A	1	_____
55084-02	ENGRANAJE IMPULSOR PARA CLE5500	cada uno	M06-B	1	_____
55085	ESPACIADOR DEL MOTOR	cada uno	M06-B	1	_____
55086-A	EJE DEL MOTOR	cada uno	M06-B	1	_____
55088	DETENEDOR DE SELLO DEL EJE DEL MOTOF	cada uno	M06-B	1	_____
55119	ENGRANAJE ALTO	cada uno	M06-C	1	_____
55120	MOTOR DE RINEER 15 SERIES 015-61-013-30-57	cada uno	S01-C	1	_____
55121-01	ESPACIADOR DEL EJE BEARNG DEL MOTOR	cada uno	M06-C	1	_____
55122-01	DETENEDOR ALTO DEL ENGRANAJE PARA 5 1/2 HT y 7 5/8 PINZAS	cada uno	M06-C	1	_____
55123	RUEDA LOCA ALTA DEL ENGRANAJE	cada uno	M06-C	1	_____

FABRICACIÓN SUPERIOR

Lista De la Selección

CLE14000-07 / PINZAS QUE ENCAJONAN DEL 14" 35K PIE/LIBRAS CON EL SISTEMA DE FRENOS CONVENCIONAL

Cantidad a construir: 1

Número De Pieza	Descripción	U/M	Compartimiento Localización	Cantidad para tirar	Cantidad Tirado
55131	ESPACIADOR	cada uno	M06-C	1	_____
55142	ASAMBLEA DEL CODIFICADOR PARA 5 1/2 HT 7 5/8 PINZAS	cada uno	M06-D	1	_____
55143	SECUNDARIO SUPERIOR CASQUILLO DE COJINETE	cada uno	M06-D	1	_____
55161-BJ	PIÑÓN/ENGRANAJE BAJO PARA 7 5/8 BJ PINZAS	cada uno	M06-D	1	_____
58099	VÁLVULA DE CHEQUE DE ALTA PRESIÓN EL 1"	cada uno	M07-C	1	_____
73038	PIÑÓN/ENGRANAJE PARA CLE7625DP-35 PRIMERA UNIDAD	cada uno	M08-E	1	_____
76025-A	EJE DE DUMBELL NUEVO ESTILO	cada uno	M10-A	14	_____
76049	UN ENGRANAJE MÁS LIBRE PARA 7 5/8 CLINCHER	cada uno	M10-A	5	_____
76050-01	EJE MÁS LIBRE EXTERNO	cada uno	M10-B	4	_____
76051-01	UN EJE MÁS LIBRE	cada uno	M10-B	1	_____
76097	ESPACIADOR EXTERNO DE UN EJE MÁS LIBRE	cada uno	M10-D	4	_____
76127	PERNO DE FIJACIÓN LLAVE	cada uno	M10-D	1	_____
76128	BASE DEL INTERRUPTOR DE LA PUERTA SOLDADURA	cada uno	M10-E	1	_____
76131	INTERRUPTOR DE LA PUERTA MANGA DEL AJUSTE	cada uno	M10-E	1	_____
A35-MRV-1	CARTUCHO DE LA RELEVACIÓN 391-1873-004	cada uno	S11-A	1	_____
A35-U1526K-8	MANIJA A35 (342-9100-002)	cada uno	S11-F	1	_____
BUC4019	RESORTE DE LA PUERTA #733-- Extensión 562"OD, ALAMBRE DEL 072', EL 2.88" SOBRE TODA LA LONGITUD	cada uno	M11-C	2	_____
DK-28	PERILLA ESTRIADA DK-28 1 3/4" 3/8"-16 X 3/4"	cada uno	S02-G	1	_____
FC37202AA034	MANGUERA 1/8" X 34" FJIC X FJIC	cada uno		1	_____
FC37202AA036	MANGUERA 1/8" X 36" FJIC X FJIC	cada uno		1	_____

FABRICACIÓN SUPERIOR

Lista De la Selección

CLE14000-07 / PINZAS QUE ENCAJONAN DEL 14" 35K PIE/LIBRAS CON EL SISTEMA DE FRENOS CONVENCIONAL

Cantidad a construir: 1

Número De Pieza	Descripción	U/M	Compartimiento Localización	Cantidad para tirar	Cantidad Tirado
FC37202CA037	MANGUERA 1/8" X 37" MNPT X FJIC	cada uno		1	_____
FC37202CA040	MANGUERA 1/8" X 40" MNPT X FJIC	cada uno		1	_____
GH7814AA012	MANGUERA 1/4" X 12" FJIC X FJIC	cada uno		1	_____
GH7814AA015	MANGUERA 1/4" X 15" FJIC X FJIC	cada uno		1	_____
GH7814AA019	MANGUERA 1/4" X 19" FJIC X FJIC	cada uno		1	_____
GH7814AA042	MANGUERA 1/4" X 42" FJIC X FJIC	cada uno		1	_____
GH7814AA068	MANGUERA 1/4" X 68" FJIC X FJIC	cada uno		1	_____
KITBOLT-09.1	KIT DEL PERNO PARA CLE14000-06 14" PINZAS CON EL FRENO CONVENCIONAL	cada uno		1	_____
KITBRG-09	KIT DEL COJINETE PARA CLE14000 Y -01 14" PINZAS CON EL FRENO HIDRÁULICO y 14" PINZAS CON EL FRENO DEL RESORT	cada uno		1	_____
KITFIT-09A	KIT APROPIADO PARA CLE14000 Y -01 14" PINZAS FRENO HIDRÁULICO Y DEL RESORTE AEROQUIP KIT APROPIADO	cada uno		1	_____
KITFIT-09C	KIT APROPIADO PARA CLE14000 Y -01 14" PINZAS FRENO HIDRÁULICO Y DEL RESORTE CSI KIT APROPIADO	cada uno	M16-E	1	_____
OR104	15mm (.59") ESPACIADOR DE LA VÁLVULA UTILIZADO CON VV01 VÁLVULA DE RESPIRADERO PARA DENISON R4V & R5V VÁLVULA	cada uno	M18-F	1	_____
SLV1000-01	VÁLVULA LUBRICADA UNO MISMO NORMALMENTE CERRADO ASAMBLEA DE INTERRUPTOR DE LA PUERTA	cada uno	M19-C	1	_____
SSCF1500	1 1/2 SERVICIO SEVERO ASAMBLEA DE SEGUIDOR DE LEVA	cada uno		38	_____
VA35-AA440	ENTRADA SIN LA VÁLVULA DE DESCARGA	cada uno	S11-E	1	_____
VA35-MA4	SECCIÓN DEL TRABAJO	cada uno	S11-E	1	_____
VA35-TR55	SECCIÓN DEL ENCHUFE 348-9176-001	cada uno	S11-F	1	_____

ACCESORIOS Y OPCIONES

Varios diversos artículos accesorios están disponibles para las pinzas del CLINCHER para permitir que sean modificados para requisitos particulares para proporcionar un sistema más apropiado para el uso del inductor s.

CLE14000 Accesorios De las Pinzas

Célula de la carga de compresión y galga del esfuerzo de torsión	directamente esfuerzo de torsión aplicado de las medidas
Célula de carga de la tensión y galga del esfuerzo de torsión	directamente esfuerzo de torsión aplicado de las medidas
Módulo mandado por solenoide para la válvula de descarga	permite que la computadora limite el esfuerzo de torsión aplicado
Adaptador para el interruptor de proximidad de las vueltas	permite que la computadora detecte la rotación
Frenillo De Elevación De 3 Puntos	sistema de elevación alternativo
Asamblea De Sistema De la Fianza	sistema de elevación alternativo
Levantar el cilindro con la suspensión integral del resorte	controla la posición vertical
Control De la Velocidad De las Pinzas TSP-80	permite la rotación de la velocidad reducida con el esfuerzo de torsión completo
2 Velocidad Motores	
Dislocaciones Alternas Del Motor	
Sistema De frenos Hidráulicamente Funcionado De la Placa De la Jaula	

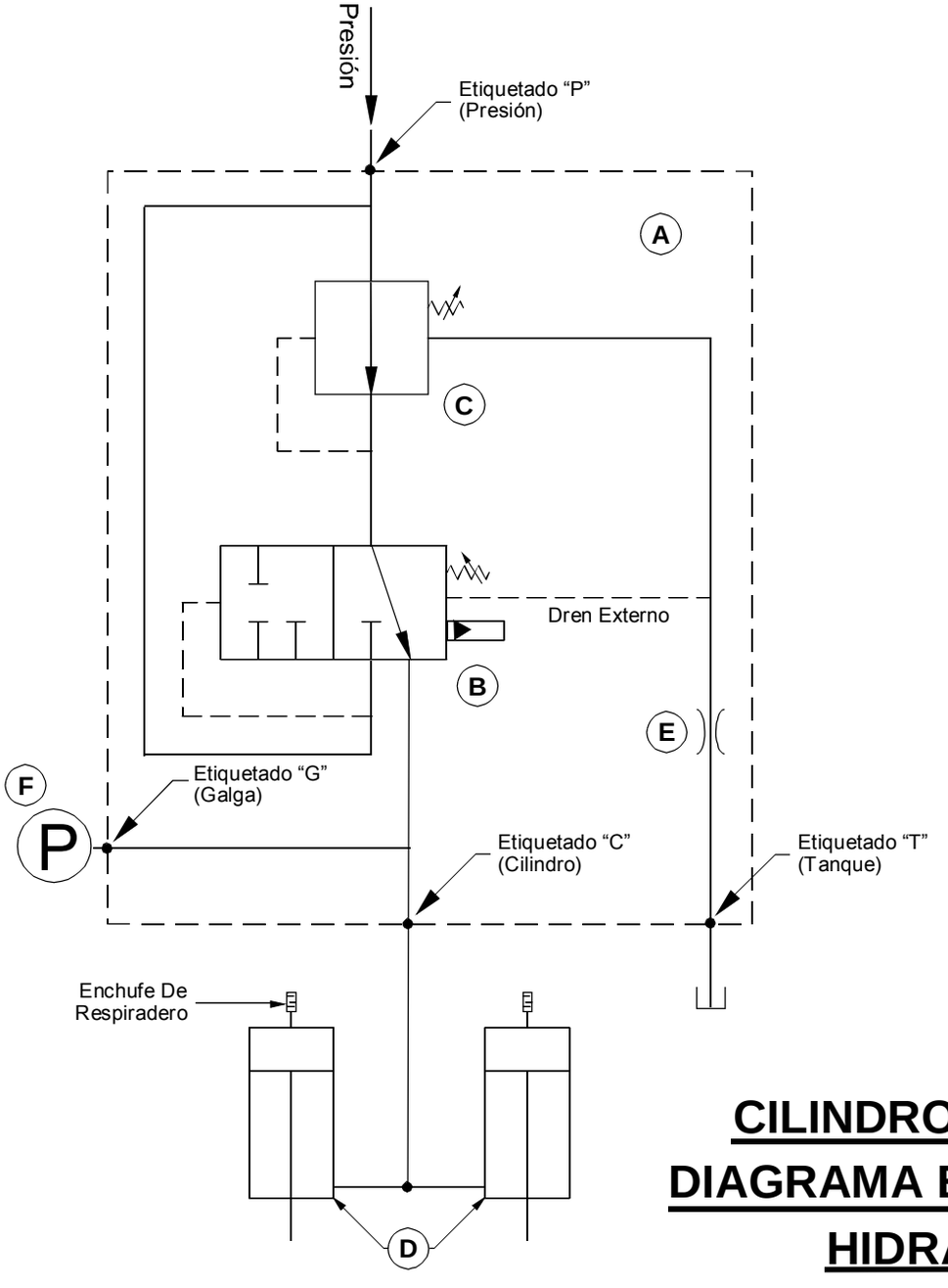
ACCESORIOS Y OPCIONES

Sistema De frenos Hidráulicamente Funcionado De la Placa De la Jaula

Este sistema substituye los resortes usados para energizar la venda de freno de la placa de la jaula. Cuando se activa el motor de las pinzas, la presión hydráulica se dirige a través de una válvula de reducción de presión (artículo C, Dibujo ILL1080 de la referencia) que esté en el múltiple de encargo (el artículo de la referencia A) fijó en 250 a 300 PSI. Este líquido de la presión baja entonces se dirige a través de un sistema direccional de la válvula de control (el artículo de la referencia B) que está en el múltiple de encargo (artículo de la referencia A) y encendido a un par de los cilindros hidráulicos (artículo de la referencia D) conectó con la venda de freno. Esta presión crea la resistencia de la venda de freno requerida para causar la rotación relativa entre el montaje de placa de la jaula y el engranaje del anillo requeridos para activar las quijadas. En los altos esfuerzos de torsión cuando la presión del motor excede aproximadamente 2000 PSI la válvula de control direccional cambia de puesto para apagar el líquido hidráulico en el cilindro de freno. La presión contenida dentro de los cilindros se permite descargar a través de un orificio fijo (artículo de la referencia E) a un nivel equivalente a la presión trasera del sistema. Relevar esta presión reduce la fricción del freno en un momento en que no es porque las quijadas se han actuado ya, eficacia total así de aumento requerida de las pinzas.

Si el funcionamiento del freno aparece ser menos que requerido, la presión puede ser aumentada ajustando el vástago del regulador en la válvula de reducción de presión (el artículo de la referencia C) que está en el múltiple de encargo (artículo de la referencia A). No recomendamos que la presión del sistema de frenos esté permitida de exceder 500 PSI según lo demostrado en la galga de presión (artículo de la referencia F) unido a la válvula de control direccional.

Artículo	Número De Pieza	Descripción
A	58090	Múltiple De encargo, C-22102
B	58090-S1	Cartucho, DPBMLBN
C	58090-S2	Cartucho, 1PA10-F3-10SV
D	72032	Cilindros De Freno (2 requeridos)
E	58100	Orificio Fijo
F	1650	Galga De Presión (0-3000 PSI)



CILINDRO DE FRENO
DIAGRAMA ESQUEMÁTICO HIDRÁULICO

SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

3		10/07/02
Inversor de corriente #	Registro #	Fecha
Referencia: S:\Equip Manuals\Dwgs\ILL1080 rev3.wpg		

ACCESORIOS Y OPCIONES

BOLETÍN DEL PRODUCTO

TEMA: SISTEMA DE CONTROL - SISTEMA DE FRENOS HIDRÁULICAMENTE ACTUADO

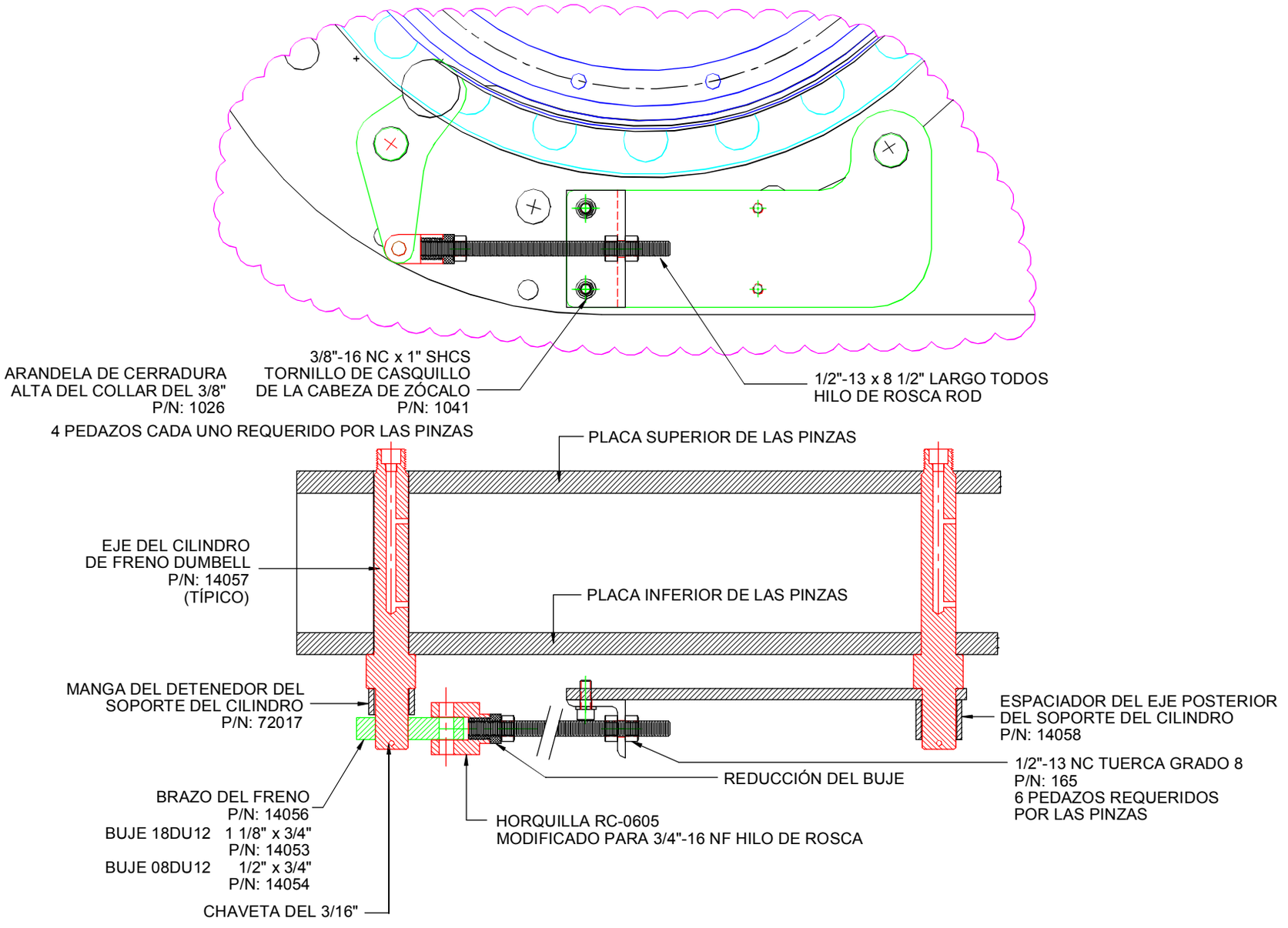
FECHA: De julio el 03 de 2000

NÚMERO DEL BOLETÍN: SPB00-07-03

REFERENCIA: CLE14000 Página 8 - 2 / Sistema De frenos Hidráulicamente Funcionado De la Placa De la Jaula

Estas pinzas ofrecen un sistema de frenos hidráulicamente actuado para asegurar la operación eficaz bajo condiciones adversas y eficacia óptima al funcionar en los altos esfuerzos de torsión. La presión usada para funcionar los cilindros de freno de las pinzas viene directamente del múltiple de la fuente. Esta presión se regula a un máximo de 450 PSI por medio de una válvula de reducción de presión. Una segunda válvula de lanzadera situada entre los puertos del motor provee la presión experimental a la válvula de control de la presión de los frenos de apagar la presión a los cilindros de freno de las pinzas siempre que la presión del motor exceda 2000 PSI para aumentar eficacia de las pinzas. Después de flujo de interrupción a los cilindros de freno, se permite la presión de los frenos de disiparse a través de un orificio. La presión y la operación de los frenos se pueden observar por la galga de la presión de los frenos. Nota en sistemas con la alta presión trasera en el circuito de vuelta, puede ser necesario aumentar la presión de funcionamiento del freno. La presión trasera del circuito de vuelta se puede medir usando la galga de presión situada en el múltiple de vuelta (no demostrado en diagrama esquemático). Si las pinzas fallan a la leva correctamente, la presión de los frenos puede ser aumentada aflojando la tuerca de fijación en el vástago de la presión de los frenos que reduce la válvula y se observa rotar el vástago a la derecha (interior) que usa una llave Allen de la llave de tuerca hexagonal hasta buen funcionamiento del freno y la acción de leva. La presión de funcionamiento revisada del freno requerida se puede calcular usando la ecuación siguiente:

Presión De Funcionamiento Del Freno (p) en la PSI = 370 +
(Presión Trasera Del Freno (bp) en la PSI ÷ 1.8)
Esta ecuación es conveniente para el uso con los cilindros de freno con 1-1/2 " los pistones y barras del 1".



ACTUADOR MANUAL ALTERNO DEL FRENO PARA LAS PINZAS DEL 14"

SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

Inversor de corriente #	Registro #	Fecha
		07/03/00

Referencia: S:\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000\Brake Manual.wpg

TABLA DE CONTENIDO

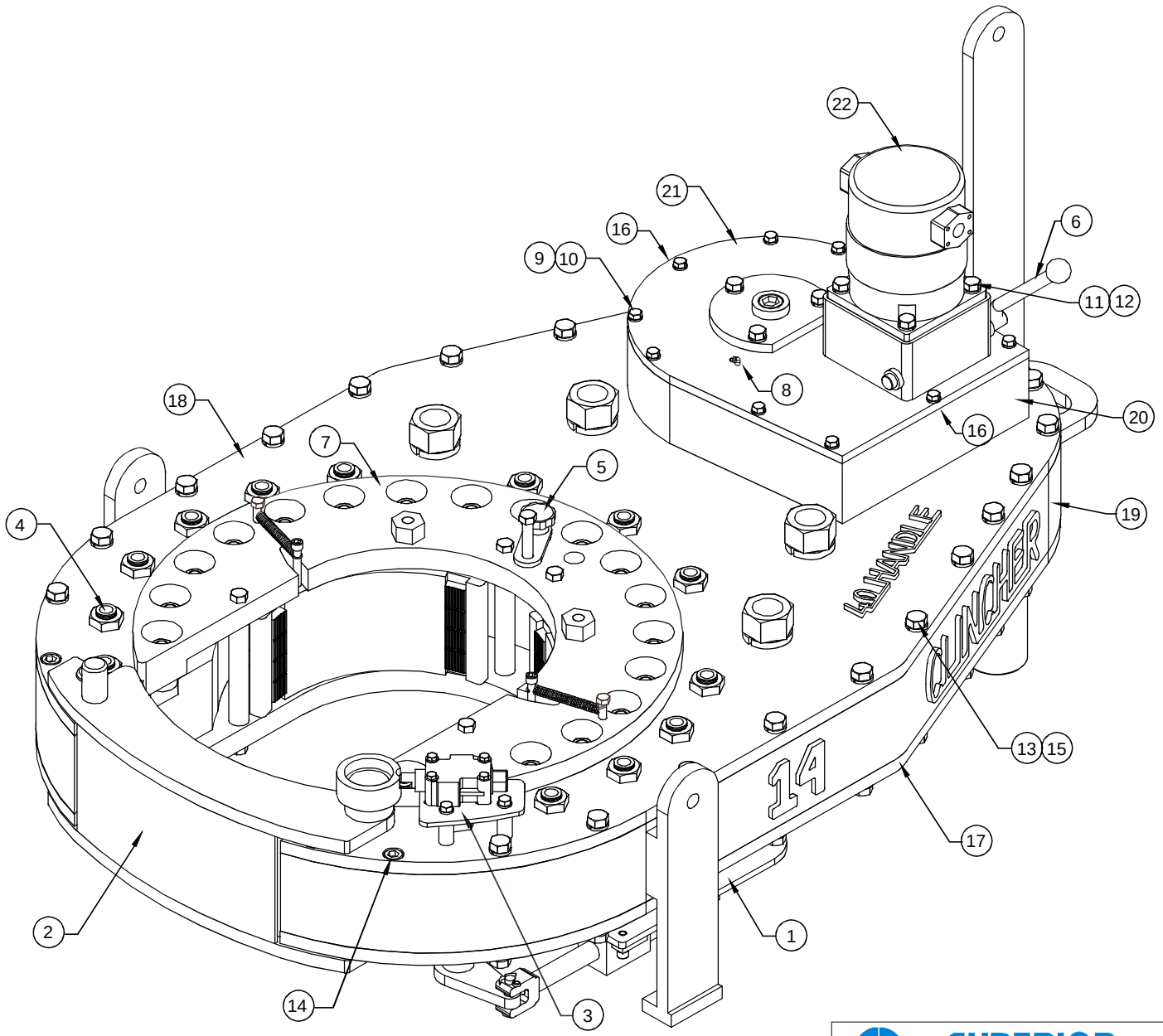
SECCIÓN 9 CLE14000 CLINCHER PINZAS ILUSTRACIONES

ASAMBLEA DE LAS PINZAS DEL CLINCHER DEL 14" ..... 9 - 3
ASAMBLEA DE PLACA SUPERIOR
(DEMOSTRADO SIN LA CUBIERTA BAJA DEL ENGRANAJE) ..... 9 - 4
14" PINZAS TREN DE ENGRANAJE ..... 9 - 5
ASAMBLEA DEL RODILLO DE DUMBELL *(Primera Generación)* ..... 9 - 6
ASAMBLEA DEL RODILLO DE DUMBELL *(Segunda Generación)* ..... 9 - 6.1
COJINETE MÁS OCIOSO SELLADO PIEZA NÚMERO 1905 ..... 9 - 6.3
INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN PARA 1905 ..... 9 - 6.4
ASAMBLEA DE UN ENGRANAJE MÁS LIBRE ..... 9 - 7
ASAMBLEA EXTERNA DE UN ENGRANAJE MÁS LIBRE ..... 9 - 8
ASAMBLEA DE PIÑÓN/ENGRANAJE ..... 9 - 9
ASAMBLEA SECUNDARIA DEL ENGRANAJE ..... 9 - 10
ENGRANAJE SECUNDARIO CON LA ASAMBLEA DEL CODIFICADOR ..... 9 - 10.1
CAMBIAR DE PUESTO A ASAMBLEA *(Primera Generación)* ..... 9 - 11
CAMBIAR DE PUESTO LA ASAMBLEA DEL ENGRANAJE *(Segunda Generación)* .... 9 - 11.1
ASAMBLEA DE MOTOR *(Hoja 1)* ..... 9 - 11.2
ASAMBLEA DE MOTOR *(Hoja 2)* ..... 9 - 11.3
ASAMBLEA DEL ENGRANAJE DEL ANILLO ..... 9 - 12
1-1/2" SERVICIO SEVERO ASAMBLEA DE SEGUIDOR DE LEVA
(Número De la Asamblea SSCF1500) ..... 9 - 12.1
ASAMBLEA DE PLACA SUPERIOR DE LA JAULA ..... 9 - 13
PERNO DE FIJACIÓN ASAMBLEA ..... 9 - 14
ASAMBLEA DE PLACA INFERIOR DE LA JAULA ..... 9 - 15
ILUSTRACIÓN DEL ESPACIADOR DE LA PLACA DE LA JAULA ..... 9 - 16
ASAMBLEA DE LA PUERTA DE LAS PINZAS PARA CLE14000-04
(Número De la Asamblea 14140-02) ..... 9 - 16.1
ASAMBLEA DE LA PUERTA DE LAS PINZAS PARA CLE14000-03 ..... 9 - 16.2
ASAMBLEA DE LA PUERTA DE LAS PINZAS ..... 9 - 17
ASAMBLEA DE PLACA INFERIOR ..... 9 - 18
ASAMBLEA HIDRÁULICA DE CILINDRO DE FRENO ..... 9 - 19
ASAMBLEA DEL BRAZO DEL FRENO ..... 9 - 20
ASAMBLEA DE HORQUILLA POSTERIOR DEL FRENO ..... 9 - 21

- Continuado -

TABLA DE CONTENIDO

SISTEMA DE FRENOS ACTIVADO RESORTE ALTERNO ..... 9 - 22
ASAMBLEA DE FRENO MANUAL *(Número De la Asamblea 14105)* ..... 9 - 22.1
ASAMBLEA DE VENDA DE FRENO *(Número De la Asamblea 14041)*..... 9 - 22.2
ASAMBLEA CONVENCIONAL DE VENDA DE FRENO (PARA CLE14000-06)..... 9 - 22.3
ASAMBLEA DE INTERRUPTOR DE LA PUERTA ..... 9 - 23
ASAMBLEA DEL FRENILLO *(Número De la Asamblea 10006)* ..... 9 - 24
ASAMBLEA DE LA FIANZA *(Accesorio) (Número De la Asamblea 14130)* ..... 9 - 25
MANIJA LATERAL *(Número De la Asamblea 14036) (Primera Generación)* ..... 9 - 26
MANIJA LATERAL *(Accesorio) (Número De la Asamblea 14135) (Segunda Generación)* ..... 9 - 27
BANCO DE LA VÁLVULA..... 9 - 28
14" RANURADO QUIJADA SISTEMA ASAMBLEA *(CJ-14A)*..... 9 - 28.1
14" BAJO FRICCIÓN PINZAS QUIJADA ASAMBLEA / 4 1/2" - 7 5/8"..... 9 - 29
14" PINZAS BAJO FRICCIÓN QUIJADA ASAMBLEA / 7 5/8" - 10 3/4" y 7 5/8" - 11 3/4"..... 9 - 30
5 1/2" PALOMA COLA QUIJADA ASAMBLEA..... 9 - 31
6 5/8" - 13 3/8" PALOMA COLA QUIJADA ASAMBLEA..... 9 - 32
14" PALOMA COLA QUIJADA ASAMBLEA..... 9 - 33
5" - 12 3/4" PALOMA COLA QUIJADA ASAMBLEA *(2nd Generación) (CJDT14H)* ..... 9 - 34
13 3/8" - 14 3/8" PALOMA COLA QUIJADA ASAMBLEA *(2nd Generación) (CJDT14H)*... 9 - 35



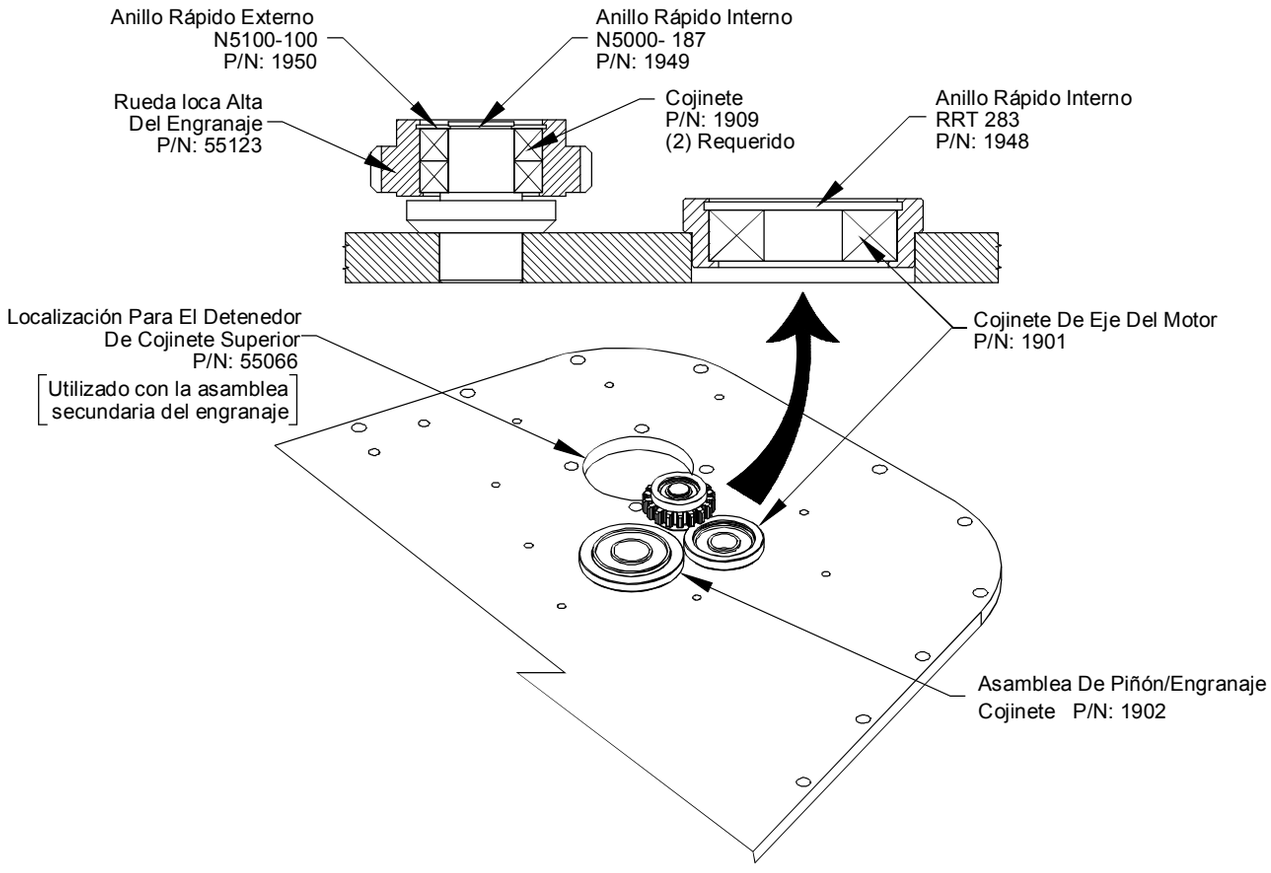
PINZAS DEL CLINCHER DEL 14"

SUPERIOR
Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

6		02/06/06
Inversor de corriente #	Registro #	Fecha

Referencia: P:\Manuals\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000\Assembly rev6.wpg



ASAMBLEA DE PLACA DE LA TAPA DE LAS PINZAS DEL 14"

DEMOSTRADO SIN LA CUBIERTA BAJA DEL ENGRANAJE

SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

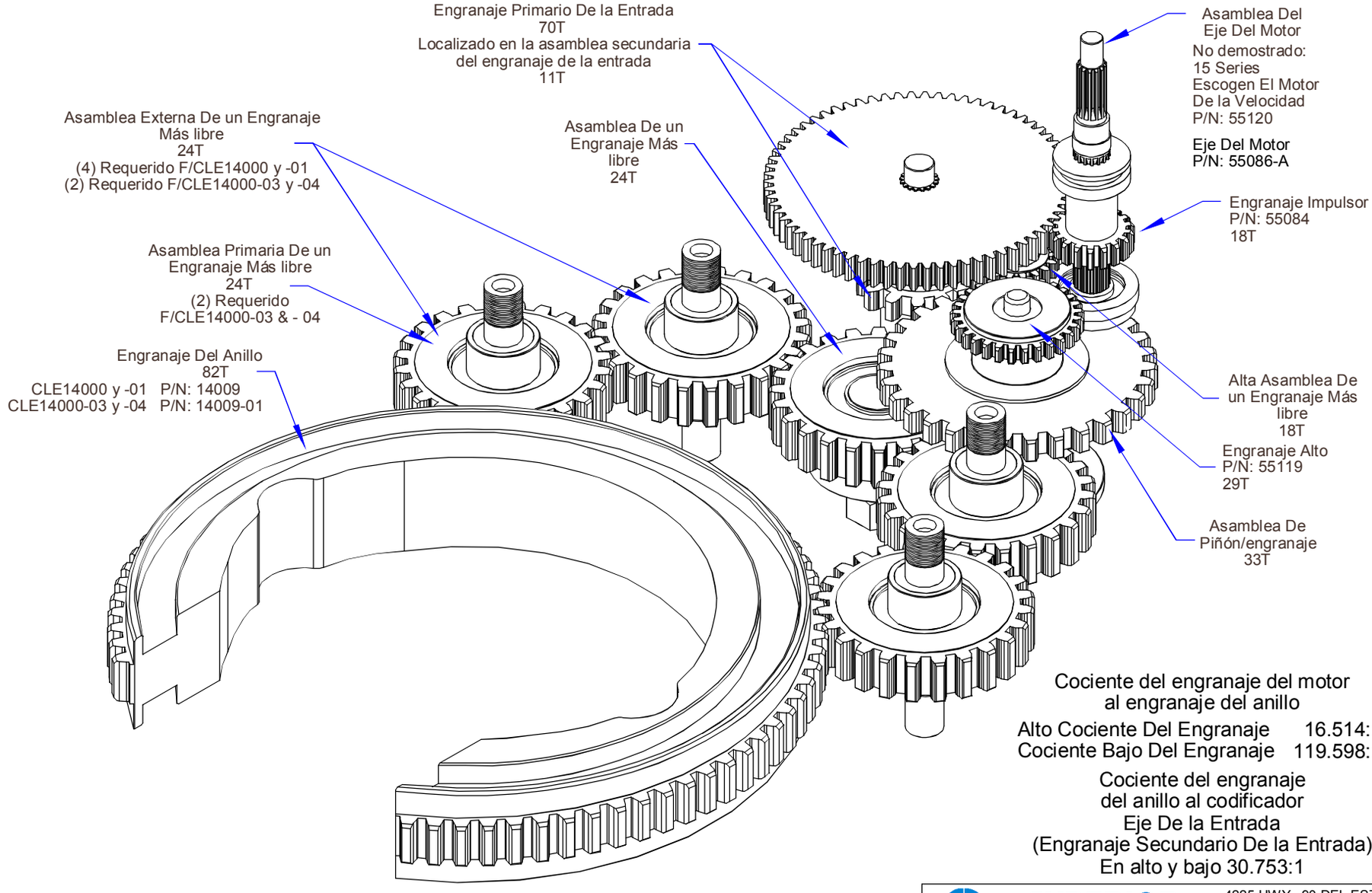
ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

Inversor de corriente #	Registro #	Fecha
		01/10/00

Referencia: S:\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000\Top Plate Assy.wpg

14" CLINCHER PINZAS ASAMBLEA			
CUENTA DE MATERIALES			
Artículo	*Cantidad*	*Parte Número*	*Descripción*
1	1	- - - - -	Freno Asamblea (Ver Las Ilustraciones)
2	1	- - - - -	Puerta Asamblea (Ver Las Ilustraciones)
3	1	- - - - -	Puerta Interruptor Asamblea
4	1	- - - - -	Rodillo De Dumbell Asamblea
5	1	- - - - -	Perno De Fijación Asamblea
6	1	- - - - -	Cambio Asamblea
7	1	- - - - -	Tapa Jaula Placa Asamblea
8	2	1002	1/8" NPT 90 Grado Zert
9	10	1027	★ 3/8" Cerradura Arandela
9	8	1027	■ 3/8" Cerradura Arandela
10	10	1048	★ 3/8"-16 x 1 1/4" Hexagonal Cabeza Tornillo
10	8	1051	■ 3/8"-16 x 5" Hexagonal Cabeza Tornillo
11	4	1103	1/2" Cerradura Arandela
12	4	1111	1/2"-13 x 1 1/4" Hexagonal Cabeza Tornillo
13	24	1151	5/8" Cerradura Arandela
14	4	1153	5/8"-11 x 1" Casquillo Cabeza Tornillo para Tapa Placa
14	4	1153	5/8"-11 x 1" Casquillo Cabeza Tornillo para Fondo Placa
15	24	1158	5/8"-11 x 1 3/4" Hexagonal Cabeza Tornillo
16	2	243	■ 3/8"-16 x 4" Casquillo Cabeza Tornillo (Cubierta Interior Debajo De la Cubierta)
17	1	14001	Fondo Placa Soldadura para CLE14000 y -01
17	1	14001-01	Fondo Placa Soldadura para CLE14000-03
17	1	14001-03	Fondo Placa Soldadura para CLE14000-04
17	1	14001-04	Fondo Placa Soldadura para CLE14000-06
18	1	14002-02	Tapa Placa Soldadura para CLE14000-03
18	1	14002-03	Tapa Placa Soldadura para CLE14000-04
18	1	14012	Tapa Placa Soldadura para CLE14000 y -01
18	1	14012-02	Tapa Placa Soldadura para CLE14000-06
19	1	14003	Cuerpo Mediados para CLE14000, -01 y -06
19		14003-01	Cuerpo Mediados para CLE14000-03 y -04
20	1	14005	Bajo Engranaje Cubierta
			★ Soldadura a Tapa Placa
			■ Modelos Anteriores empernado a Tapa Placa
21	1	14006	Bajo Engranaje Cubierta
22	1	55120	Motor

Esta página está intencionalmente en blanco.



Cociente del engranaje del motor
al engranaje del anillo

Alto Cociente Del Engranaje 16.514:1
Cociente Bajo Del Engranaje 119.598:1

Cociente del engranaje
del anillo al codificador
Eje De la Entrada
(Engranaje Secundario De la Entrada)
En alto y bajo 30.753:1

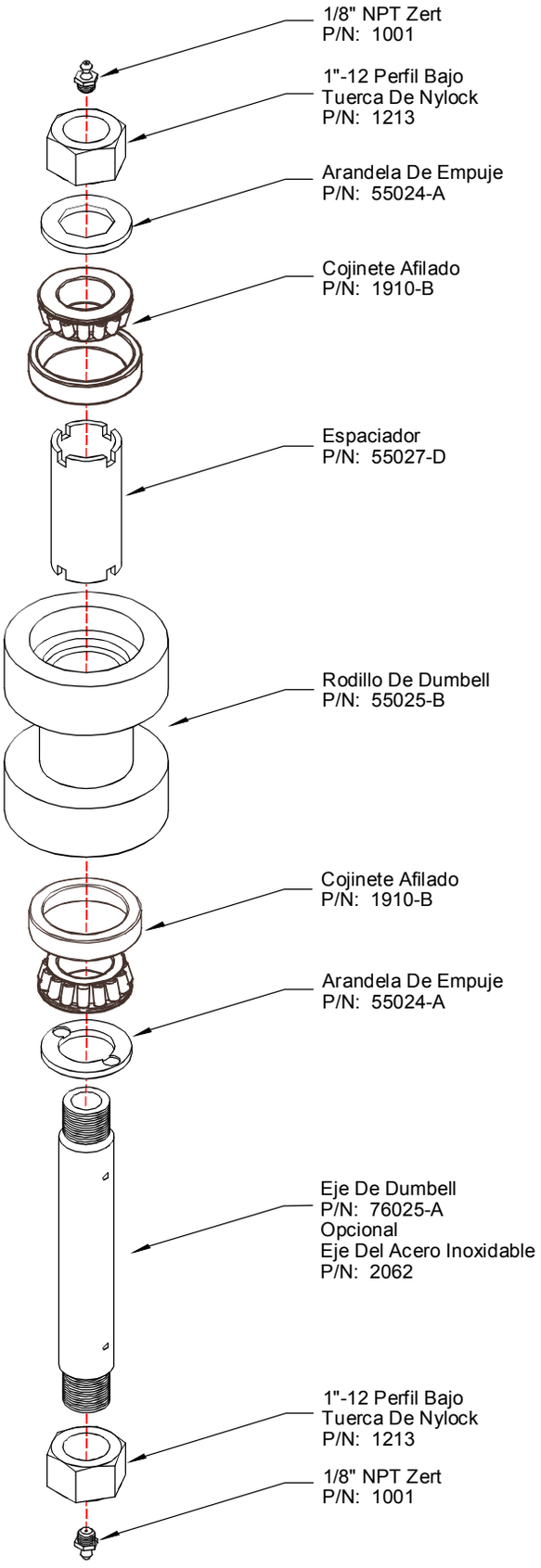
TREN DE ENGRANAJE DE LAS PINZAS DEL 14"

SUPERIOR
Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

2		04/29/04
Inversor de corriente #	Registro #	Fecha

Referencia: S:\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000\Gear Train rev2.wpg



ASAMBLEA DEL RODILLO DE DUMBELL

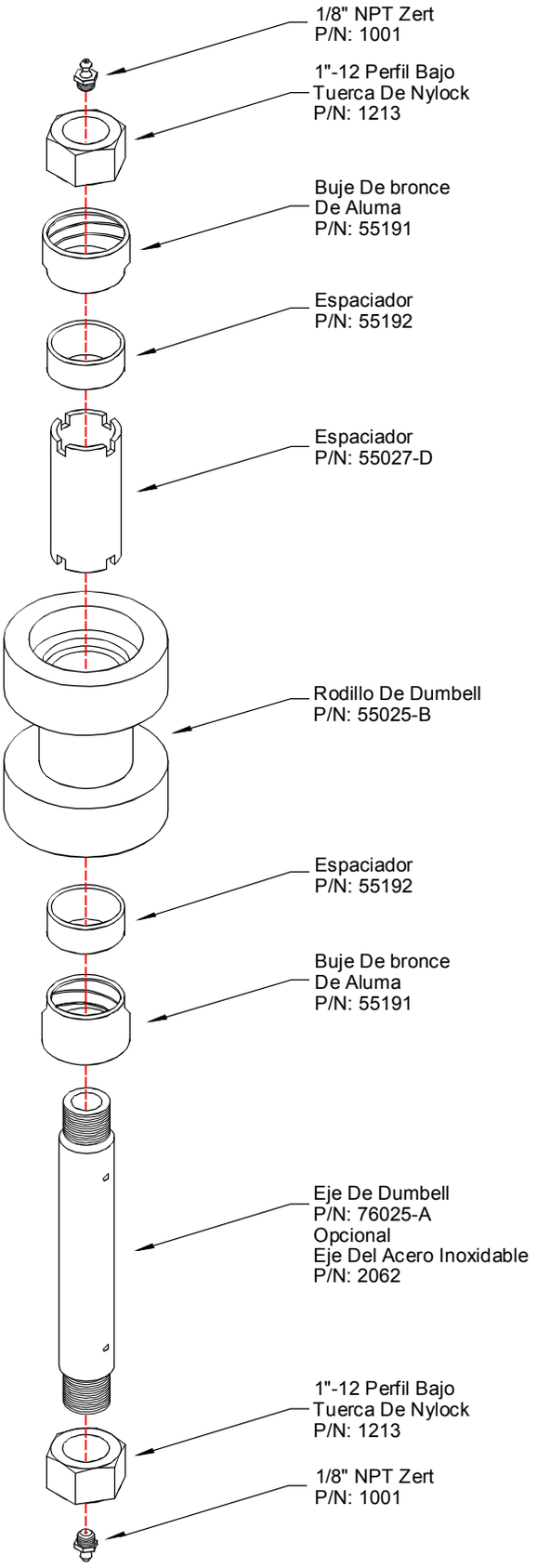
PRIMERA GENERACIÓN

SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

2		06/17/03
Inversor de corriente #	Registro #	Fecha

Referencia: S:\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000\Dumbell Roller rev2.wpg



ASAMBLEA DEL RODILLO DE DUMBELL

SEGUNDA GENERACIÓN

SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

		11/07/01
Inversor de corriente #	Registro #	Fecha

Referencia: S:\Equip Manuals\Dwgs\CLE5500\Dumbell Roller 4th.wpg

Esta página está intencionalmente en blanco.

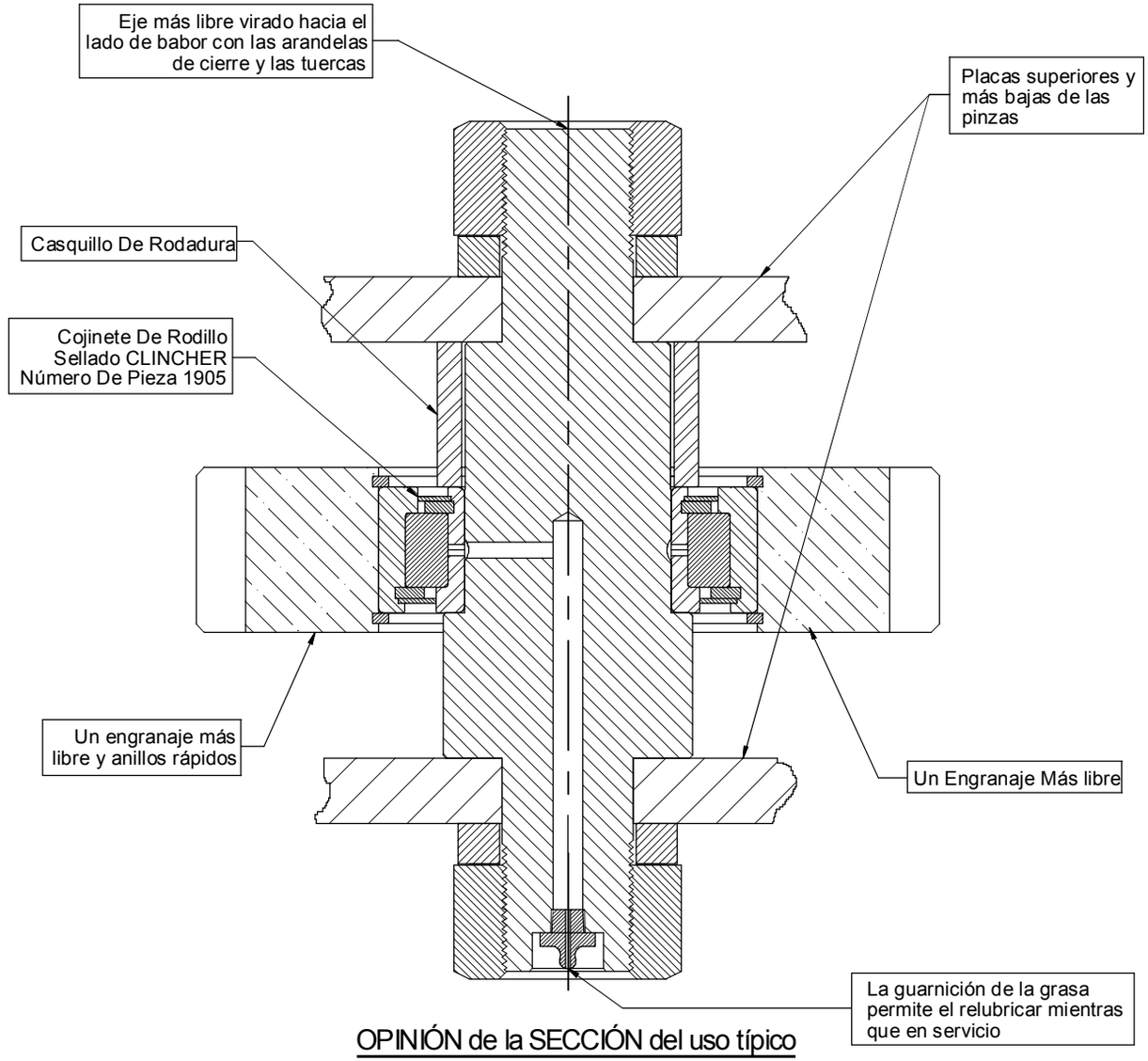
Características y ventajas:
El cojinete sellado Propritary con diseño completo del rodillo del elogio ofrece mayores grados de la carga que los rodamientos de bolitas sellados comercialmente disponibles. La raza interna virada hacia el lado de babor permite que el cojinete sea relubricado sin desmontaje. Los sellos elastomeric integrales permiten que la grasa sea desplazada pero previenen la migración de contaminantes en el cojinete.

Los sellos elastomeric son corrosión resistente y conveniente para el uso en los ambientes que son incompatibles con las cubiertas de aluminio tradicionales del cojinete.

El diseño geométrico único permite que los rodillos absorban cargas del empuje para maximizar vida componente.

Diámetro Exterior Nominal:	4.3307 pulgadas
Diámetro Interior Nominal:	2.3622 pulgadas
Altura Nominal:	1.4375 pulgadas
Grado Estático:	37540 libras
Grado Dinámico:	29230 libras

(ciclos de 1 milímetro, 33-1/3 Revoluciones Por Minuto, por 500 horas)


Eje más libre virado hacia el lado de babor con las arandelas de cierre y las tuercas
Placas superiores y más bajas de las pinzas
Casquillo De Rodadura
Cojinete De Rodillo Sellado CLINCHER Número De Pieza 1905
Un engranaje más libre y anillos rápidos
Un Engranaje Más libre
La guarnición de la grasa permite el relubricar mientras que en servicio

OPINIÓN de la SECCIÓN del uso típico

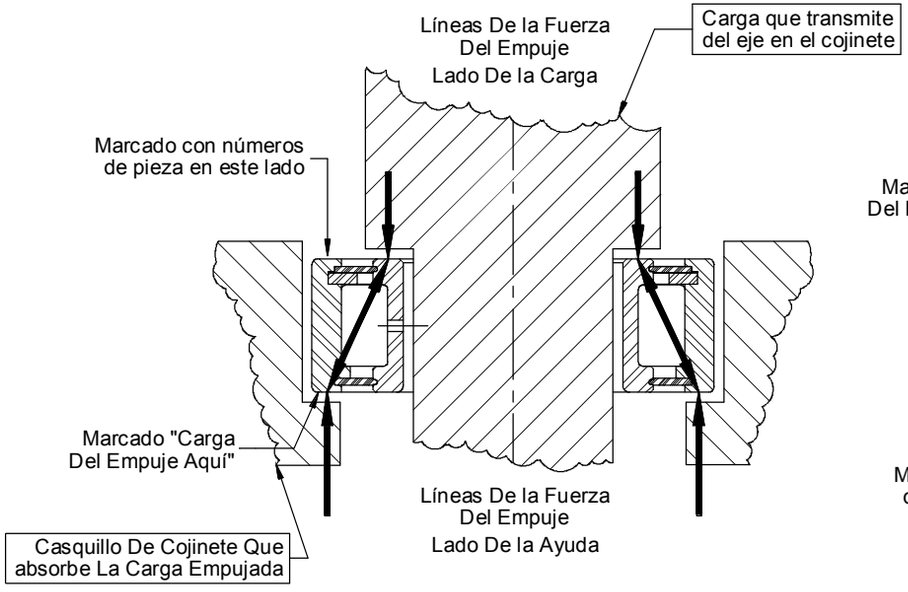
COJINETE MÁS OCIOSO SELLADO
NÚMERO DE PIEZA 1905

SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

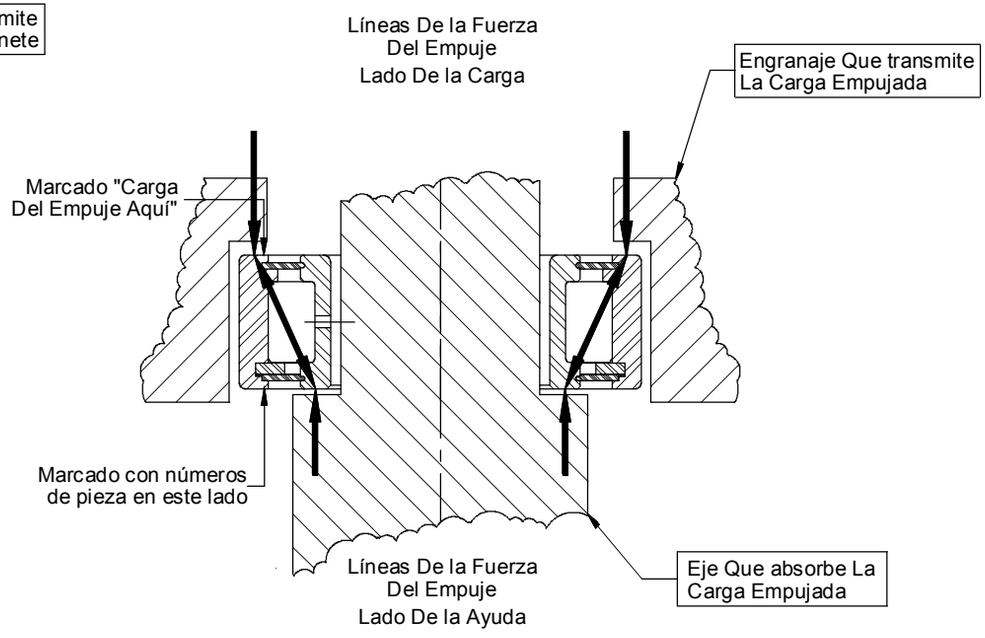
ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

Inversor de corriente #	Registro #	Fecha
		05/17/04

Referencia: S:\Equip Manuals\Dwgs\ILL1142 sht1.wpg



Uso Inferior Del Casquillo De Cojinete



Uso De Ayuda Del Engranaje

INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN PARA EL COJINETE MÁS OCIOSO SELLADO CLINCHER NÚMERO DE PIEZA 1905

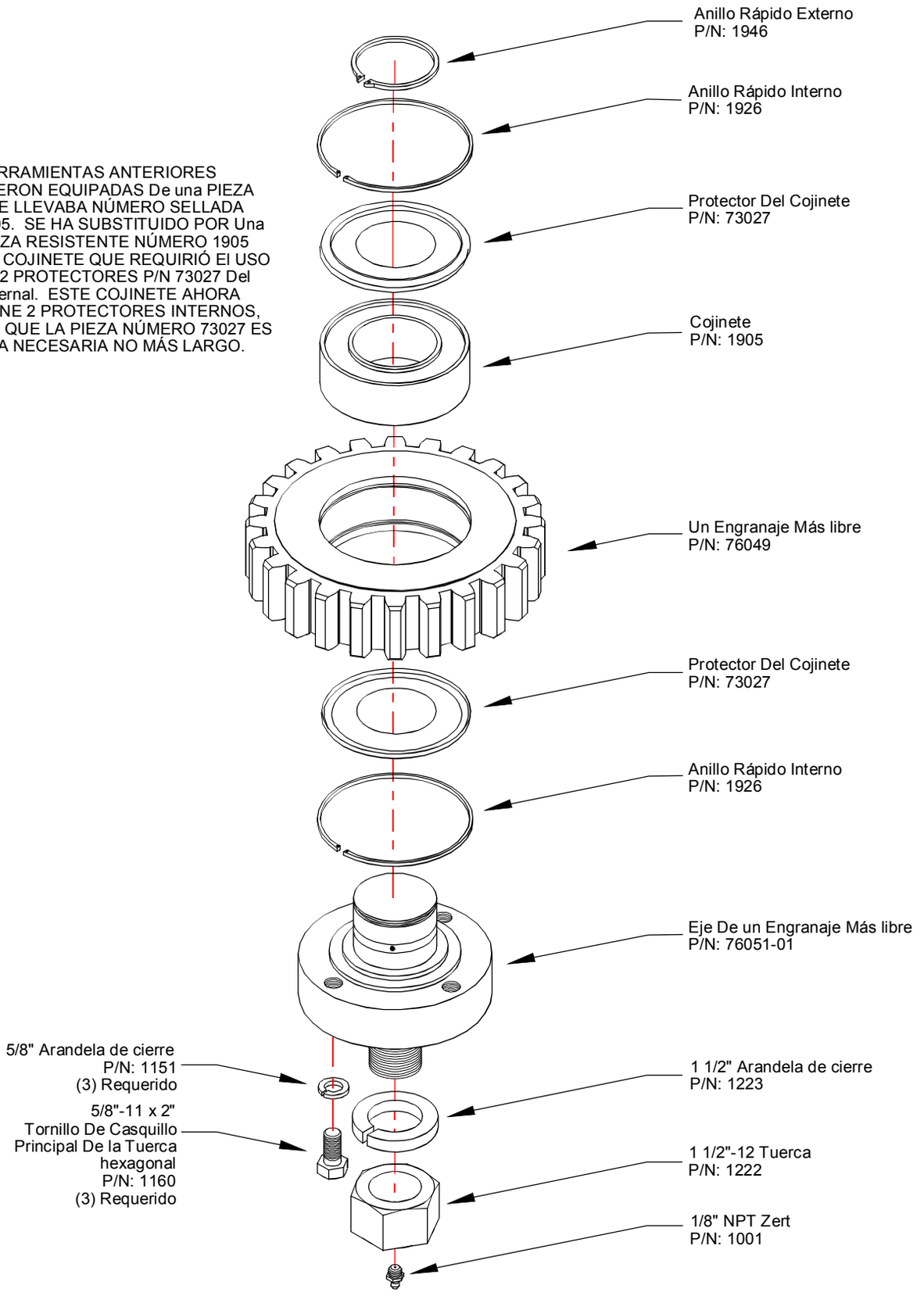
SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

Inversor de corriente #	Registro #	Fecha
		05/17/04

Referencia: S:\Equip Manuals\Dwgs\ILL1142 sht2.wpg

HERRAMIENTAS ANTERIORES FUERON EQUIPADAS De una PIEZA QUE LLEVABA NÚMERO SELLADA 1905. SE HA SUBSTITUIDO POR Una PIEZA RESISTENTE NÚMERO 1905 Del COJINETE QUE REQUIRIÓ El USO De 2 PROTECTORES P/N 73027 Del External. ESTE COJINETE AHORA TIENE 2 PROTECTORES INTERNOS, ASÍ QUE LA PIEZA NÚMERO 73027 ES UNA NECESARIA NO MÁS LARGO.



ASAMBLEA DE UN ENGRANAJE MÁS LIBRE

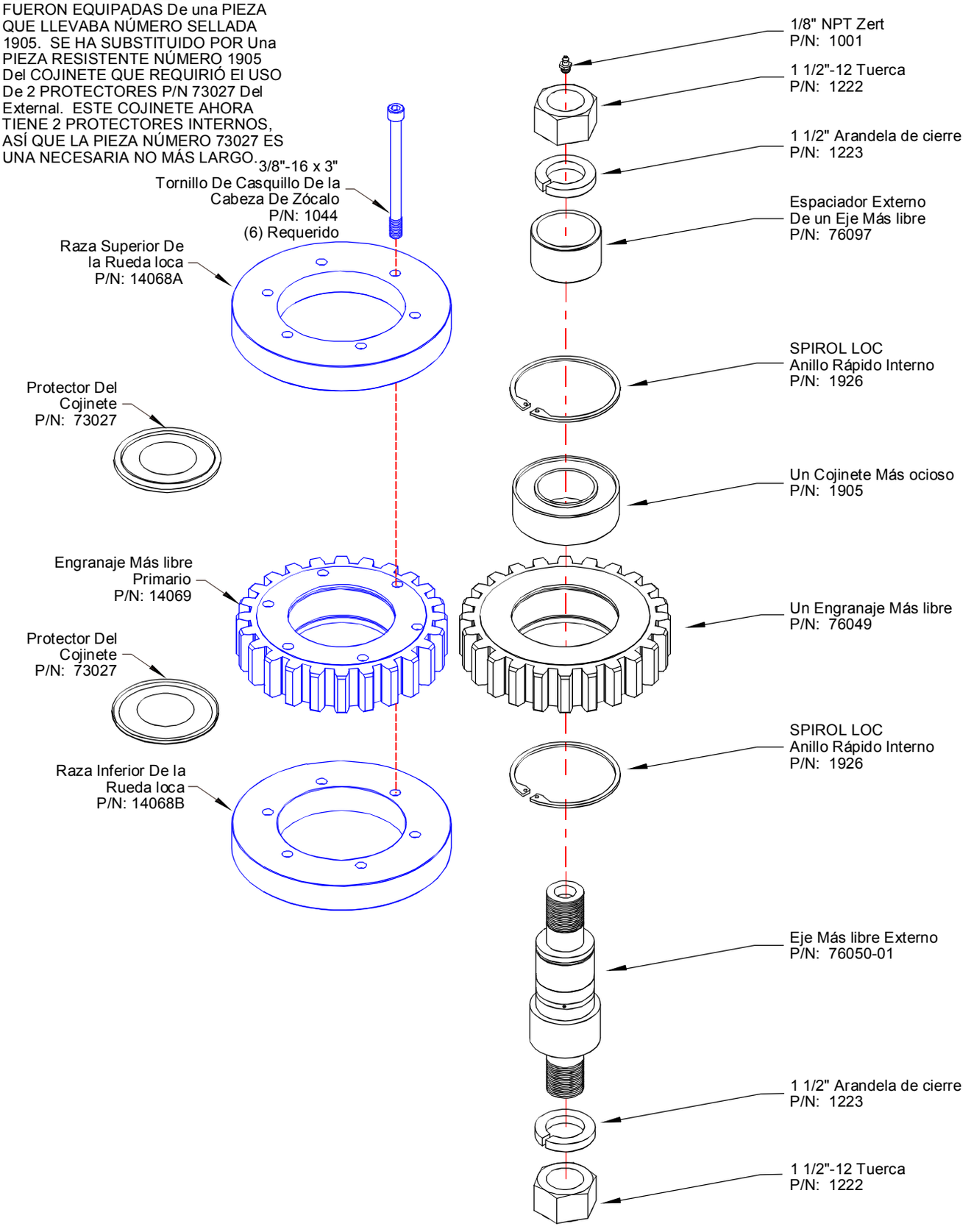
SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

4		01/10/01
Inversor de corriente #	Registro #	Fecha

Referencia: S:\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000\Idler Gear rev4.wpg

HERRAMIENTAS ANTERIORES FUERON EQUIPADAS De una PIEZA QUE LLEVABA NÚMERO SELLADA 1905. SE HA SUBSTITUIDO POR Una PIEZA RESISTENTE NÚMERO 1905 Del COJINETE QUE REQUIRIÓ El USO De 2 PROTECTORES P/N 73027 Del External. ESTE COJINETE AHORA TIENE 2 PROTECTORES INTERNOS, ASÍ QUE LA PIEZA NÚMERO 73027 ES UNA NECESARIA NO MÁS LARGO.



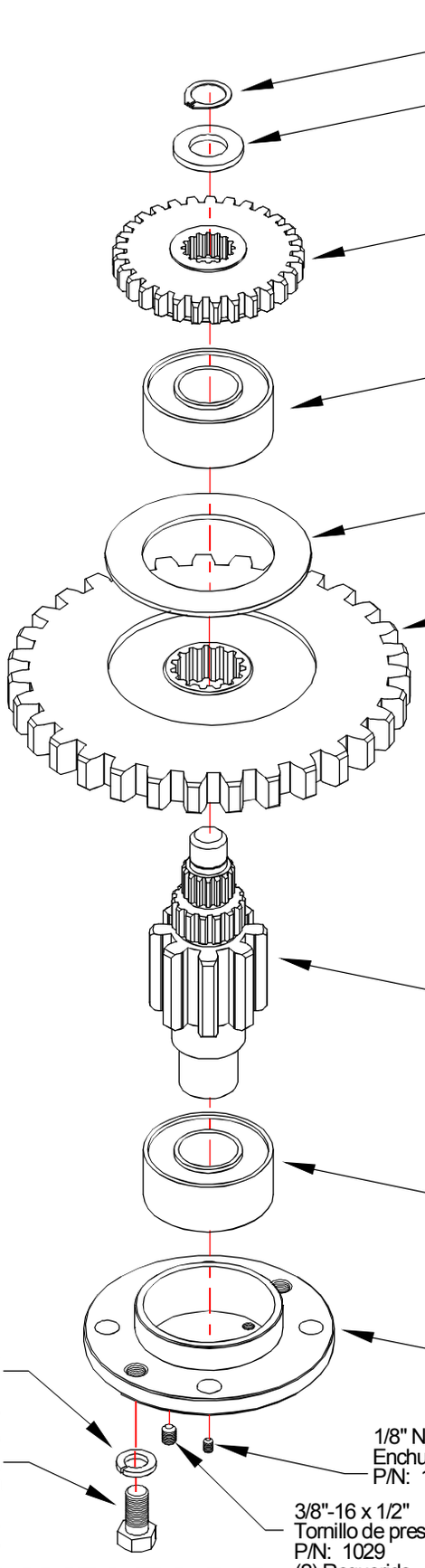
ASAMBLEA EXTERNA DE UN ENGRANAJE MÁS LIBRE

SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

4		06/17/03
Inversor de corriente #	Registro #	Fecha

Referencia: S:\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000\Outboard Idler Gear rev4.wpg



Anillo Rápido Externo
P/N: 1950

Detenedor Alto Del Engranaje
P/N: 55122-01

Engranaje Alto
P/N: 55119

Cojinete
P/N: 1902

Buje Del Cojinete Del Piñón
P/N: 55047-1
O
P/N: 14049

Piñón/engranaje Bajo
P/N: 55047
O
P/N: 55047BJ
O
P/N: 55161BJ

Nota: Pinzas más nuevas utilizan diverso piñón y los piñones/ engranajes bajos. Estos engranajes no son permutables y se deben utilizar en sistemas.

	Viejo Número De Pieza Estándar	*Viejo Número De Pieza Alterno*	*Nuevo Número De Pieza*
Piñón/engranaje	55038-01	55038-01	73038
Piñón/engranaje Bajo	55047	55047BJ	55161BJ
Buje Del Cojinete Del Piñón	55047-1	55047-1	14049
Engranaje Secundario De la Entrada	55048	55048BJ	55048BJ

Piñón/engranaje
P/N: 55038-01
O
P/N: 73038

Cojinete
P/N: 1902

Casquillo De Cojinete Inferior Del Piñón
P/N: 55036

5/8" Arandela de cierre
P/N: 1151
(4) Requerido

5/8"-11 x 1 1/4" Tornillo De Casquillo Principal De la Tuerca hexagonal
P/N: 1156
(4) Requerido

1/8" NPT Enchufe Rasante
P/N: 1607

3/8"-16 x 1/2" Tornillo de presión
P/N: 1029
(2) Requerido

ADVERTENCIA: No substituir el enchufe rasante por la grasa Zert. El cojinete es un cojinete sellado.

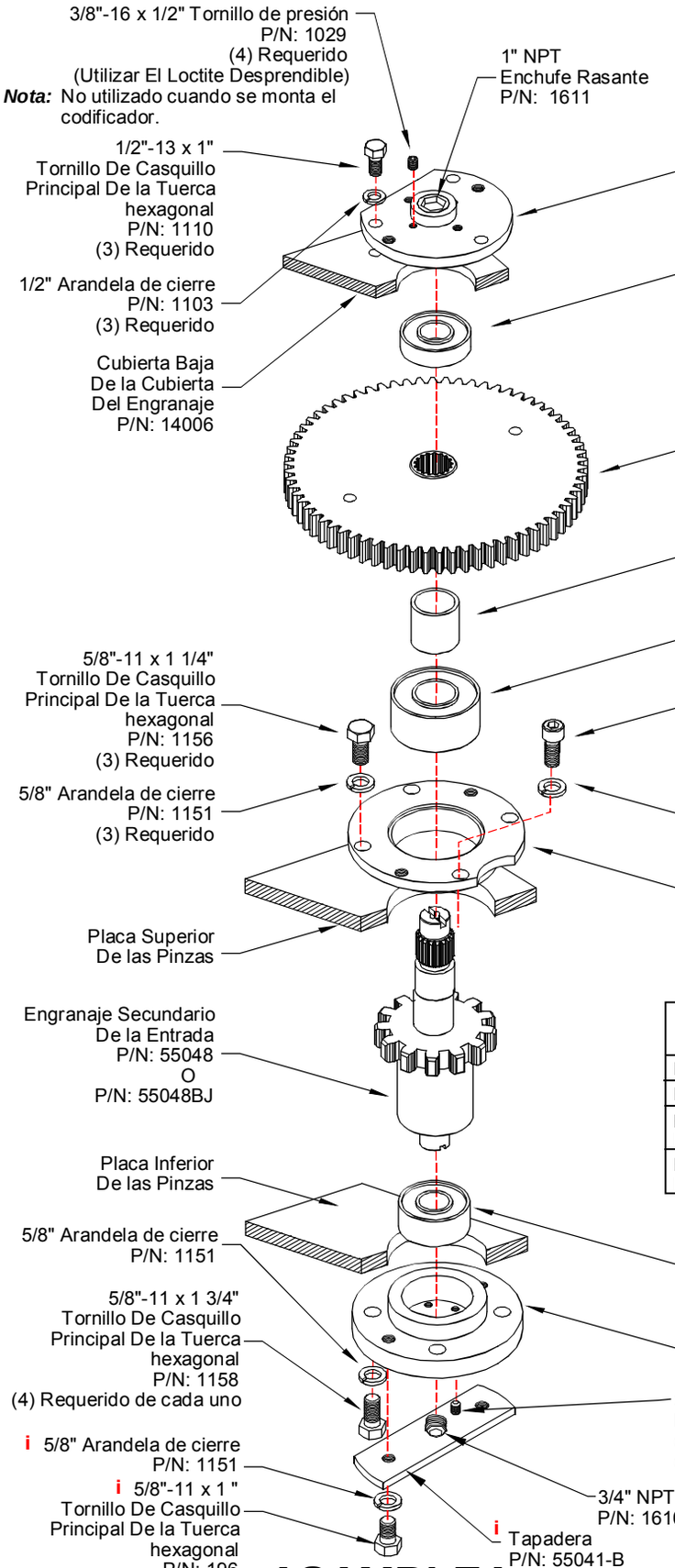
ASAMBLEA DE PIÑÓN/ENGRANAJE

SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

2		05/03/04
Inversor de corriente #	Registro #	Fecha

Referencia: S:\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000\Pinion Gear rev2.wpg


3/8"-16 x 1/2" Tornillo de presión
P/N: 1029
(4) Requerido
(Utilizar El Loctite Desprendible)
Nota: No utilizado cuando se monta el codificador.
1" NPT
Enchufe Rasante
P/N: 1611
Nota: Enchufe rasante usado cuando el codificador no se monta. Para el montaje del codificador, ver la figura del engranaje secundario con el codificador.
1/2"-13 x 1" Tornillo De Casquillo Principal De la Tuerca hexagonal
P/N: 1110
(3) Requerido
Casquillo De Cojinete Secundario Superior
P/N: 55143
1/2" Arandela de cierre
P/N: 1103
(3) Requerido
Cojinete
P/N: 1901
Cubierta Baja De la Cubierta Del Engranaje
P/N: 14006
Engranaje De la Entrada De Pirmary
P/N: 55070
Espaciador
P/N: 55131
Cojinete
P/N: 1900
5/8"-11 x 1 1/4" Tornillo De Casquillo Principal De la Tuerca hexagonal
P/N: 1156
(3) Requerido
5/8"-11 x 1 1/4" Tornillo De Casquillo De la Cabeza De Zócalo
P/N: 256
(1) Requerido
5/8" Arandela de cierre
P/N: 1151
(3) Requerido
5/8" Hi Collar Arandela de cierre
P/N: 1152
(1) Requerido
Detenedor De Cojinete Superior
P/N: 55066
Placa Superior De las Pinzas
Engranaje Secundario De la Entrada
P/N: 55048
O
P/N: 55048BJ
Placa Inferior De las Pinzas
5/8" Arandela de cierre
P/N: 1151
Cojinete
P/N: 1903
5/8"-11 x 1 3/4" Tornillo De Casquillo Principal De la Tuerca hexagonal
P/N: 1158
(4) Requerido de cada uno
i Asamblea Inferior De Casquillo De Cojinete Del Detenedor
P/N: 55041
3/8"-16 x 1/2" Tornillo de presión
P/N: 1029
(4) Requerido
(Utilizar El Loctite Desprendible)
i 5/8" Arandela de cierre
P/N: 1151
i 5/8"-11 x 1 " Tornillo De Casquillo Principal De la Tuerca hexagonal
P/N: 196
(2) Requerido de cada uno
3/4" NPT Enchufe Rasante
P/N: 1610
i Tapadera
P/N: 55041-B

Nota: Pinzas más nuevas utilizan diverso piñón y los piñones/ engranajes bajos. Estos engranajes no son permutables y se deben utilizar en sistemas.

	Viejo Número De Pieza Estándar	*Viejo Número De Pieza Alterno*	*Nuevo Número De Pieza*
Piñón/engranaje	55038-01	55038-01	73038
Piñón/engranaje Bajo	55047	55047BJ	55161BJ
Buje Del Cojinete Del Piñón	55047-1	55047-1	14049
Engranaje Secundario De la Entrada	55048	55048BJ	55048BJ

i PINZAS FABRICADAS COMENZANDO 05/2004

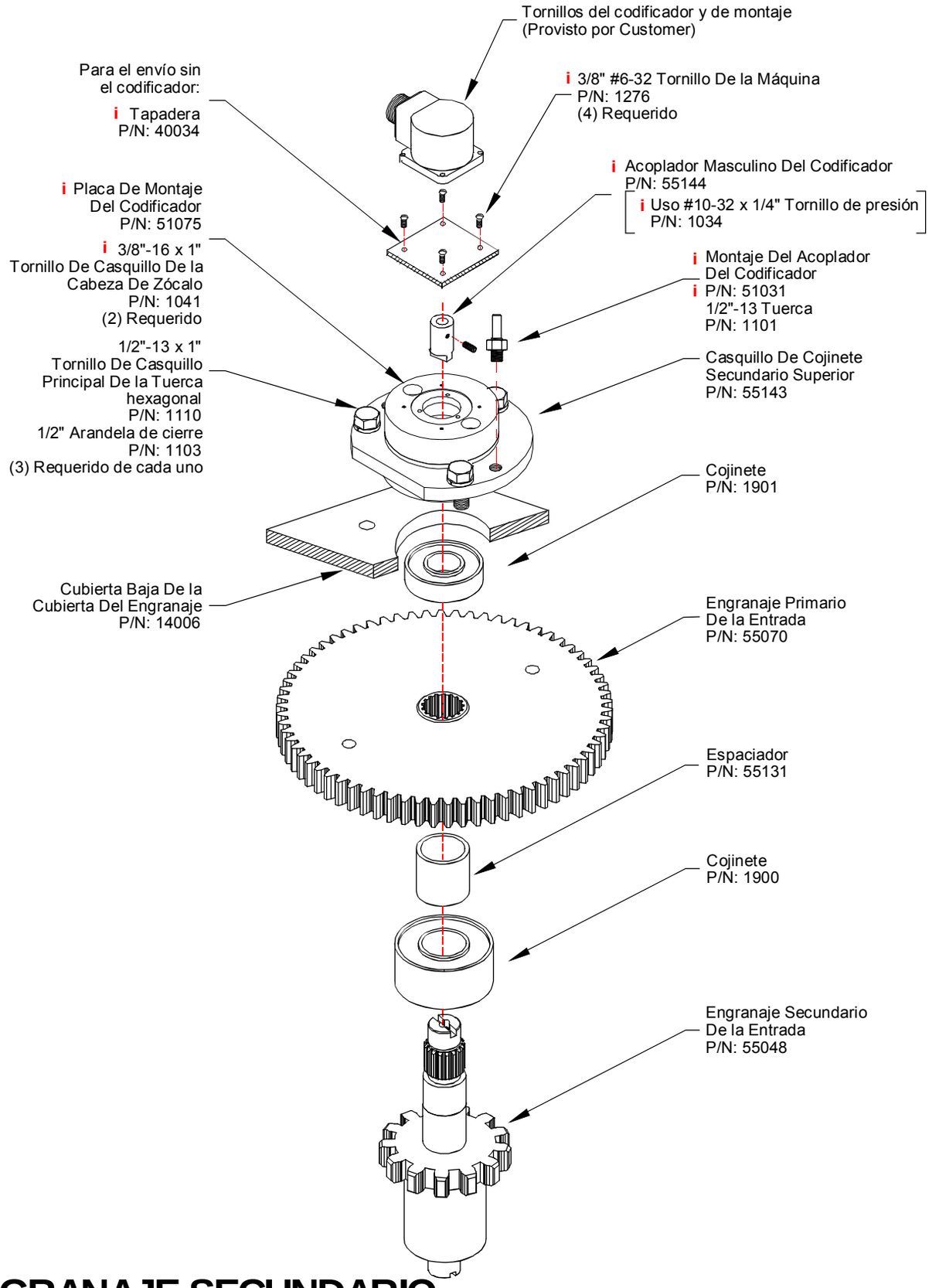
ASAMBLEA SECUNDARIA DEL ENGRANAJE

SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

5		05/03/04
Inversor de corriente #	Registro #	Fecha

Referencia: S:\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000\Secondary Gear rev5.wpg



ENGRANAJE SECUNDARIO CON LA ASAMBLEA DEL CODIFICADOR

NÚMERO DE LA ASAMBLEA
DEL CODIFICADOR 55142 i

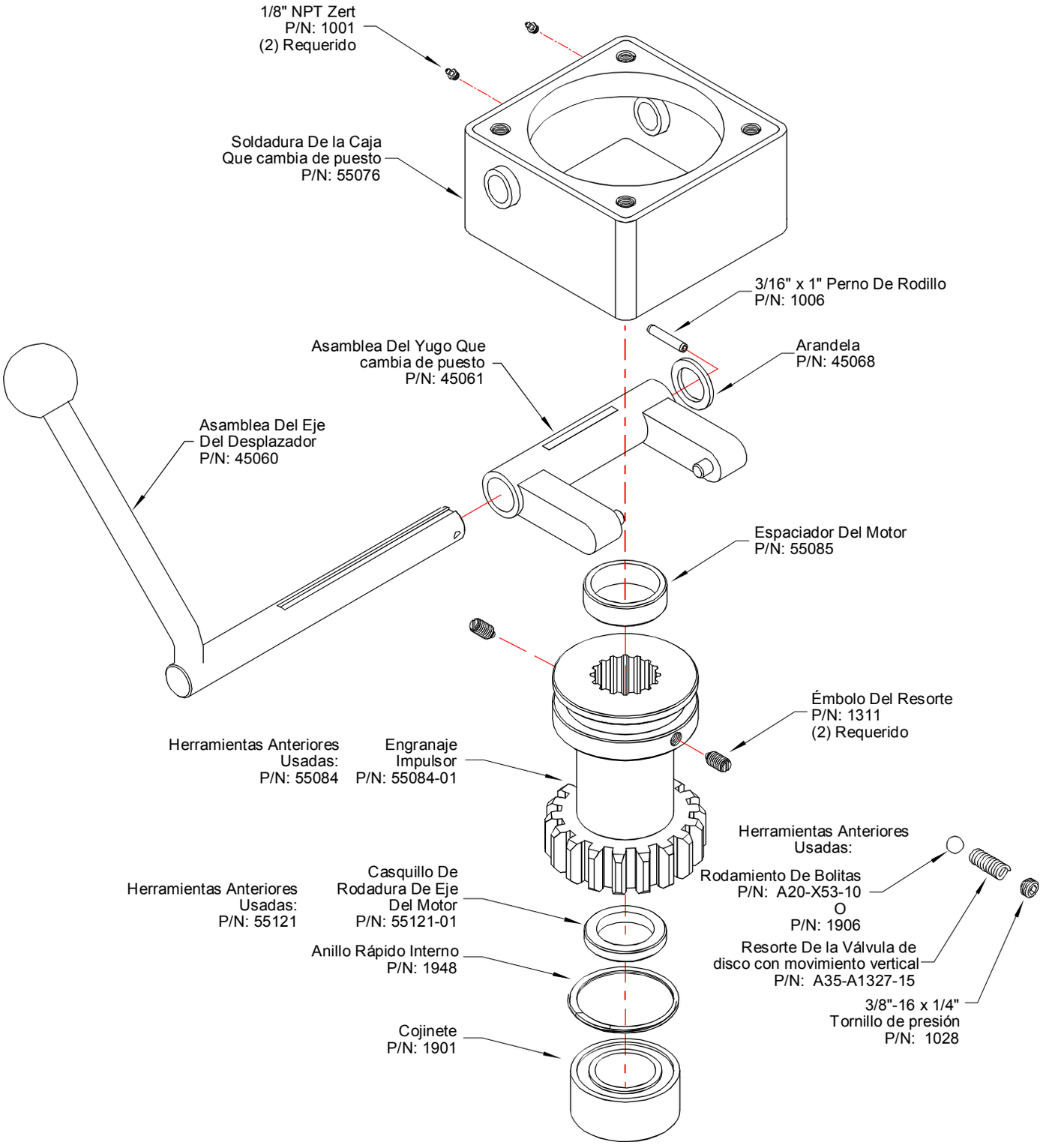
SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

		12/07/01
Inversor de corriente #	Registro #	Fecha

Referencia: S:\Equip Manuals\Dwgs\CLE5500\Secondary w/Encoder.wpg

Esta página está intencionalmente en blanco.



CAMBIAR DE PUESTO A ASAMBLEA

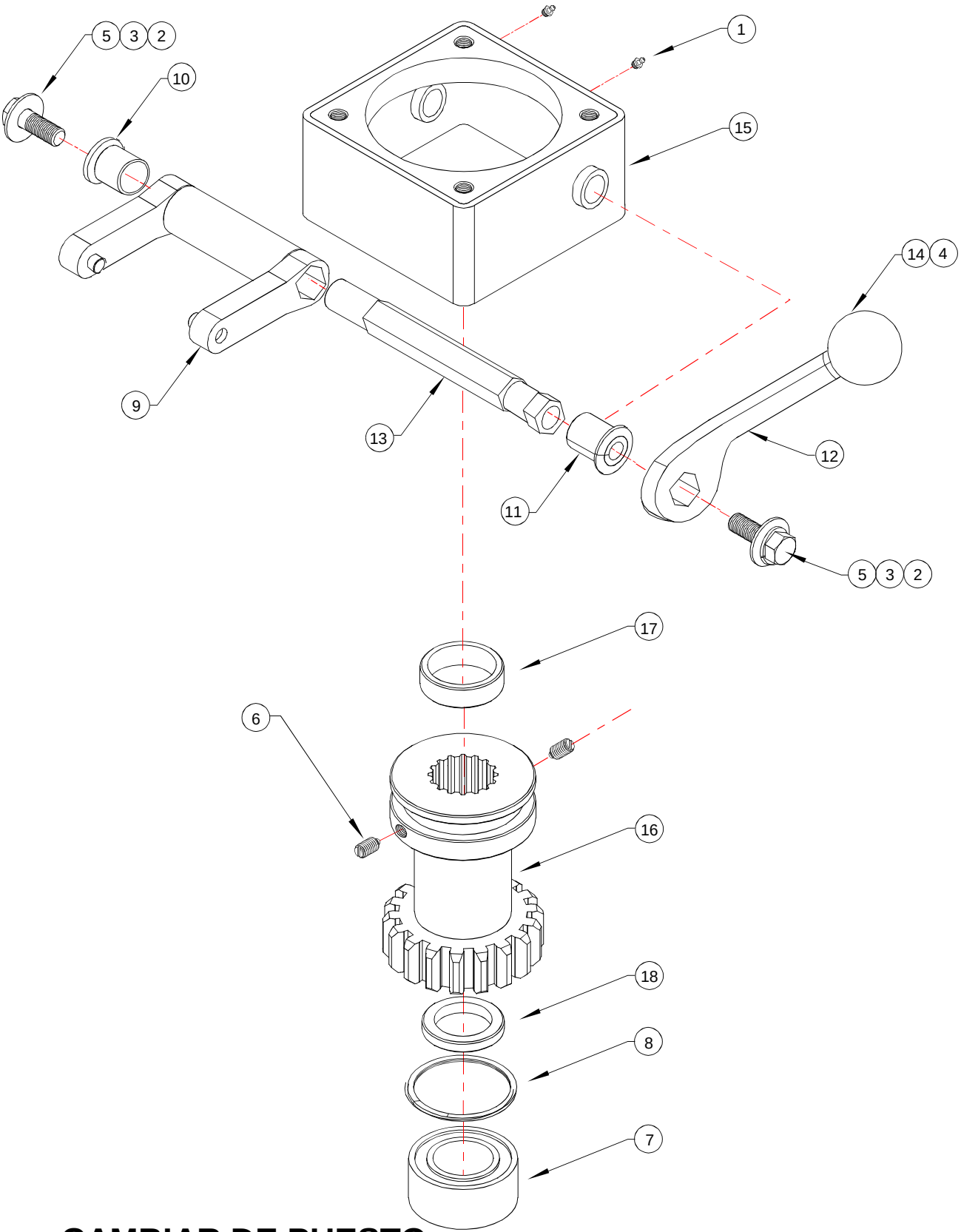
PRIMERA GENERACIÓN

SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

4		03/24/04
Inversor de corriente #	Registro #	Fecha

Referencia: S:\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000\Shift Assy 1st rev4.wpg



CAMBIAR DE PUESTO
ENGRANAJE ASAMBLEA

2ND GENERACIÓN

ASAMBLEA NO. 26078 ■

SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

4		09/13/05
Inversor de corriente #	Registro #	Fecha

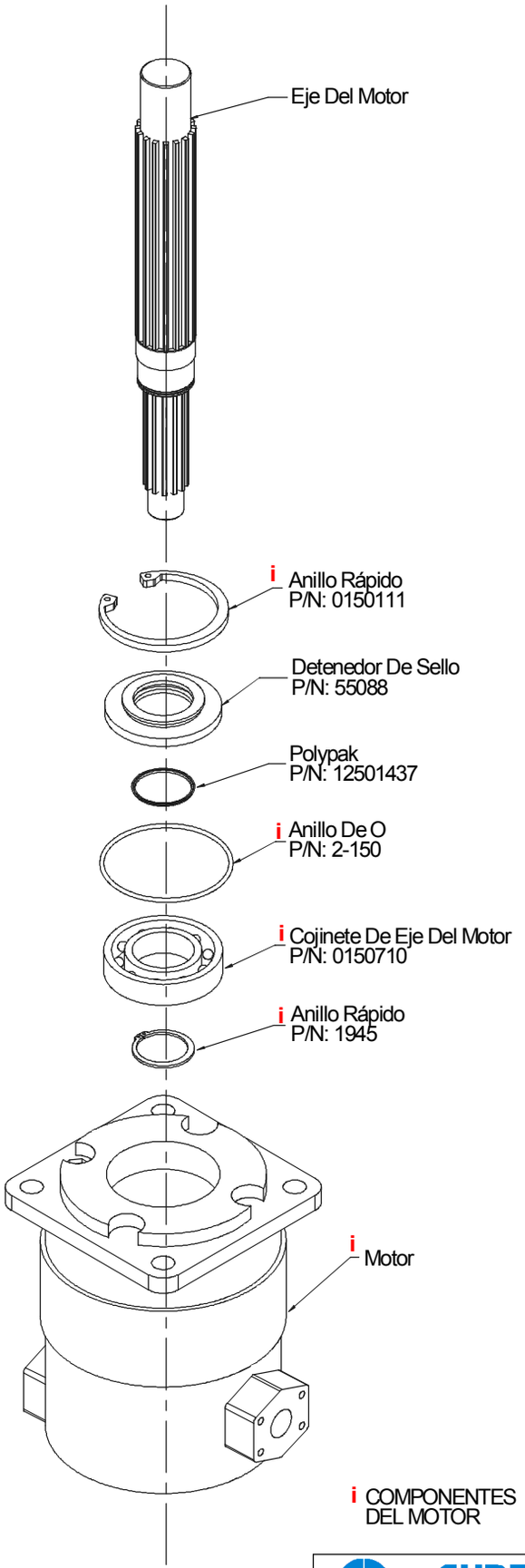
Referencia: S:\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000DP\Shift Assy 2nd rev4.wpg

SHIFT GEAR ASSEMBLY
CAMBIAR DE PUESTO ENGRANAJE ASAMBLEA
2ND GENERATION
2ND GENERACIÓN
ASSEMBLY NO. 26078 ■
ASAMBLEA NO. 26078 ■

BILL OF MATERIALS
CUENTA DE MATERIALES

Item *Artículo*	*Quantity* *Cantidad*	*Part Number* *Parte Número*	*Spanish Description* *Español Descripción*	*English Description* *Inglés Descripción*
1	2	1001 ■	1/8" NPT Engrasadora Zert	1/8" NPT Lubricator Zert
2	2	1025 ★	3/8" Arandela Plana	3/8" Flat Washer
3	2	1027 ★	3/8" Cerradura Arandela	3/8" Lock Washer
4	1	1030 ★	3/8"-16 x 1" Fijo Tornillo	3/8"-16 x 1" Set Screw
5	2	1046 ★	3/8"-16 x 3/4" Hexagonal Cabeza Tornillo	3/8"-16 x 3/4" Hex Head Cap Screw
6	2	1311 ■	Bobina Desatascador	Spring Plunger
7	1	1901 ■	Cojinete	Bearing
8	1	1948 ■	Interno Broche de Presión Anillo	Internal Snap Ring
9	1	45072 ★	Cambio Yugo Soldadura	Shifting Yoke Weldment
10	1	45092 ★	Mismo–Lubricación Reborde Cojinete	Self-Lubricating Flange Bearing
11	2	45106 ★	Dividido Mismo–Lubricación Reborde Cojinete	Split Self-Lubricating Flange Bearing
12	1	45142 ★	Derecho Yugo Manija	Straight Yoke Handle
13	1	45143 ★	Cambio Eje	Shifter Shaft
14	1	55071 ★	Manija Bola	Handle Ball
15	1	55076	Cambio Caja Soldadura (Soldado con autógena a Bajo Engranaje Contener La Cubierta)	Shifting Box Weldment (Welded to Low Gear Housing Cover)
16	1	55084-02 ■	Impulsión Engranaje	Drive Gear
17	1	55085 ■	Motor Espaciador	Motor Spacer
18	1	55121-01 ■	Motor Eje Cojinete Espaciador	Motor Shaft Bearing Spacer

★ Componente de Cambio Asamblea Número 45091
★ Component of Shift Assembly Number 45091



i COMPONENTES DEL MOTOR

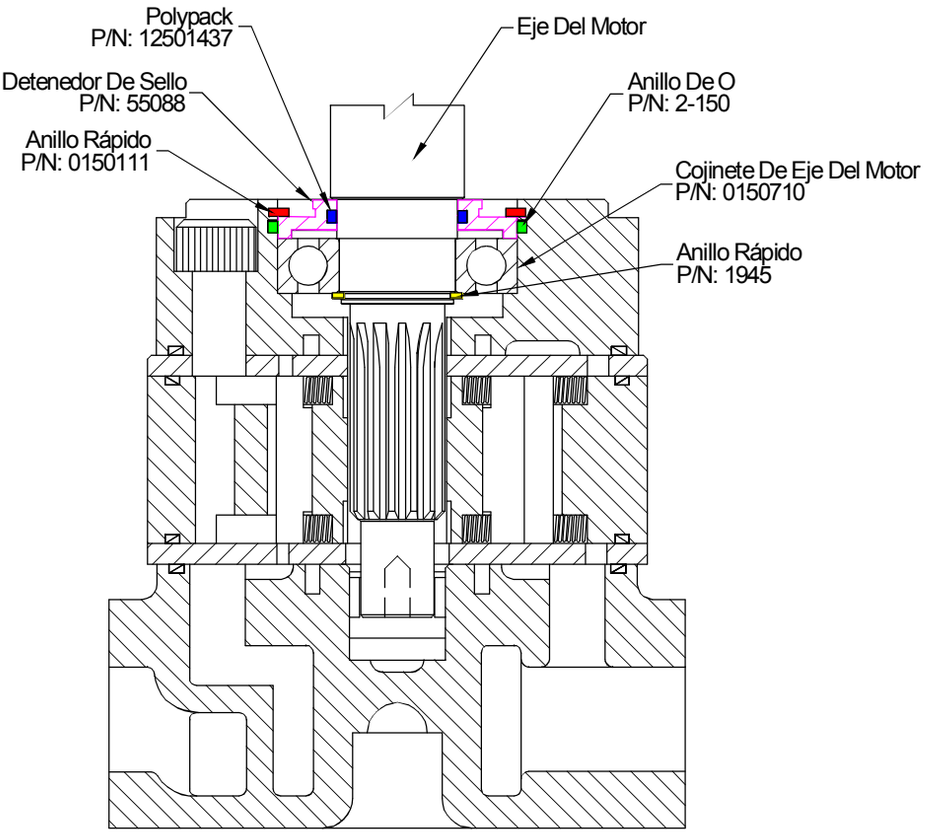
ASAMBLEA DE MOTOR

SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

Inversor de corriente #	Registro #	Fecha
		06/07/02

Referencia: S:\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000\Motor sht1.wpg



Sin Anillo Del Limpiador

ASAMBLEA DE MOTOR

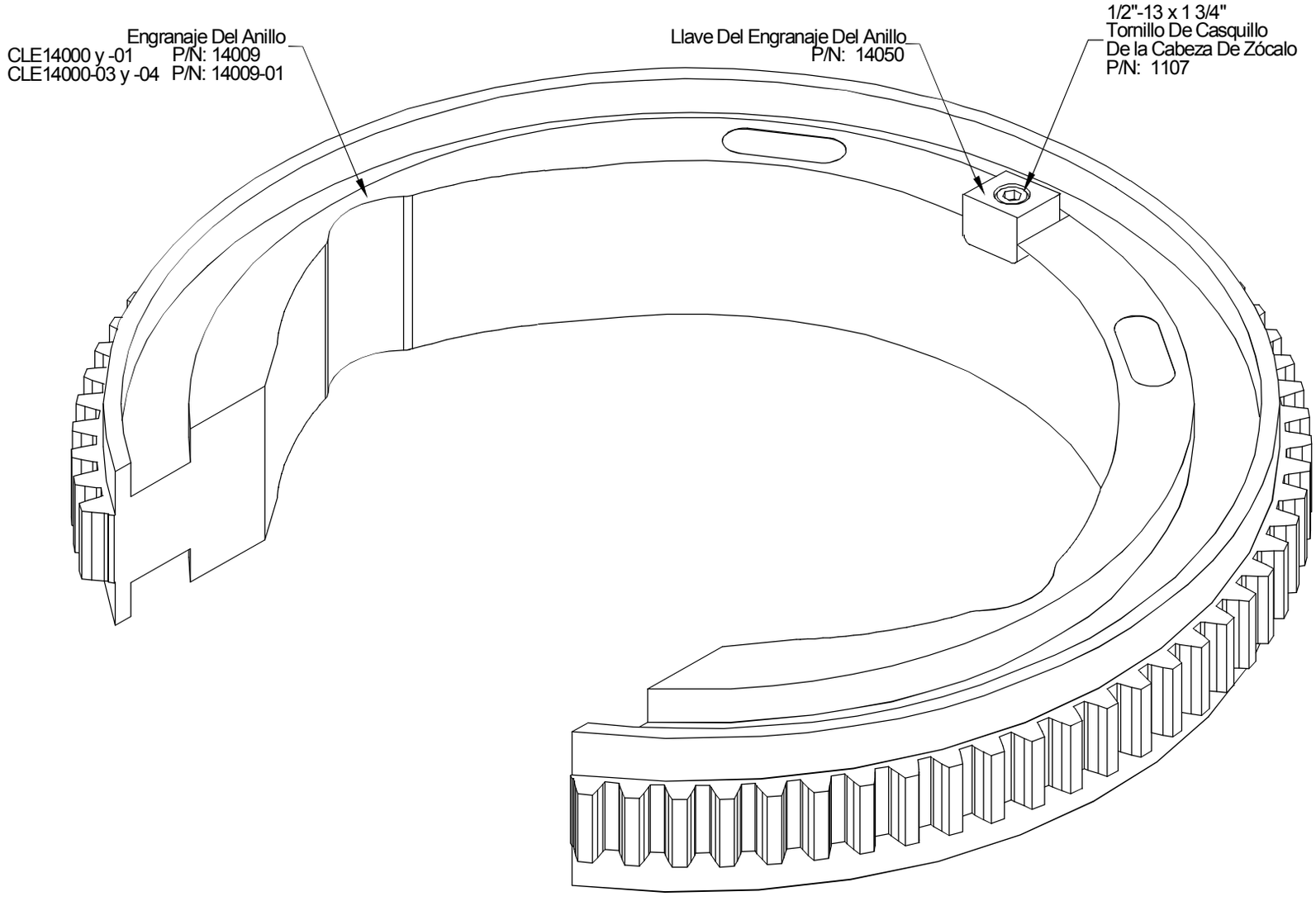
PARA EL PROPÓSITO DE LA
CLARIDAD SOLAMENTE
PARA NO ESCALAR

SUPERIOR
Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

2		04/29/03
Inversor de corriente #	Registro #	Fecha

Referencia: S:\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000\Motor sht2 rev2.wpg



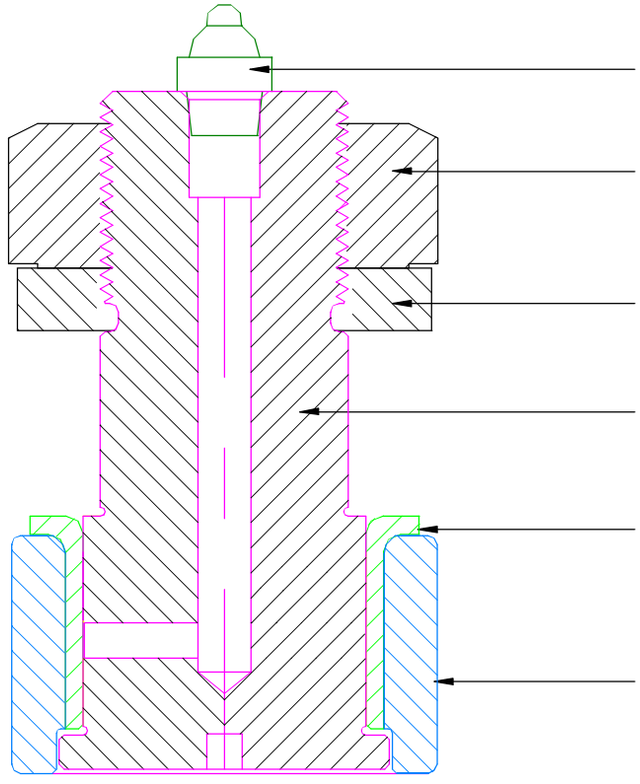
ASAMBLEA DEL ENGRANAJE DEL ANILLO

SUPERIOR
Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

Inversor de corriente #	Registro #	Fecha
3	00-01-015	06/17/03

Referencia: S:\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000\Ring Gear rev3.wpg



Notas:

1. Lubricar los hilos de rosca con Never-Seez. Esfuerzo de torsión a 62-1/2 pie/libras.
2. Presionar en la raza usando FX-16DU12.

OPINIÓN DE LA SECCIÓN

1-1/2" SEGUIDOR DE LEVA SEVERO DEL SERVICIO

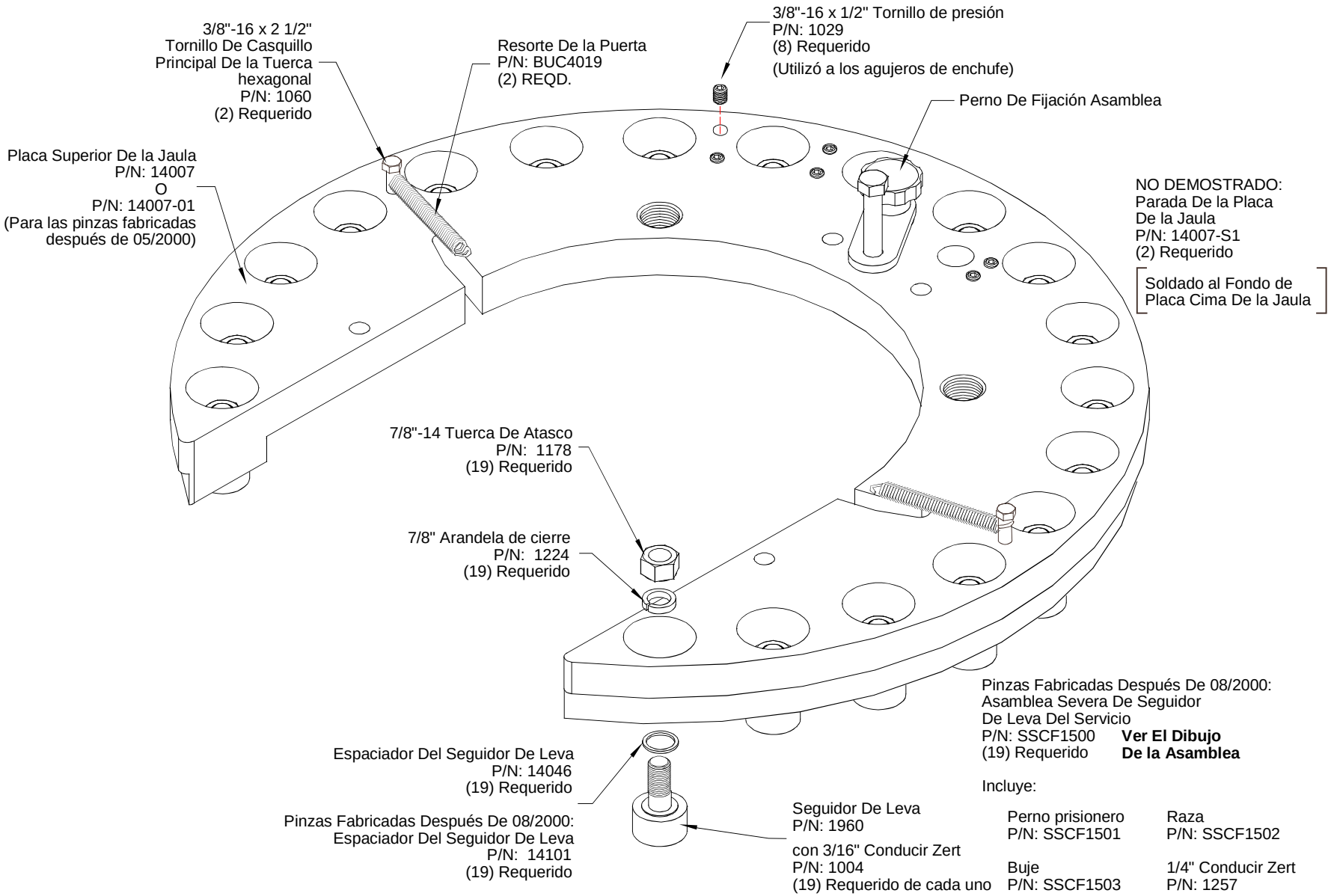
NÚMERO DE LA ASAMBLEA SSCF1500

SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

Inversor de corriente #	Registro #	Fecha
		12/28/00

Referencia: S:\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000\SSCF1500 Cam Foll.wpg



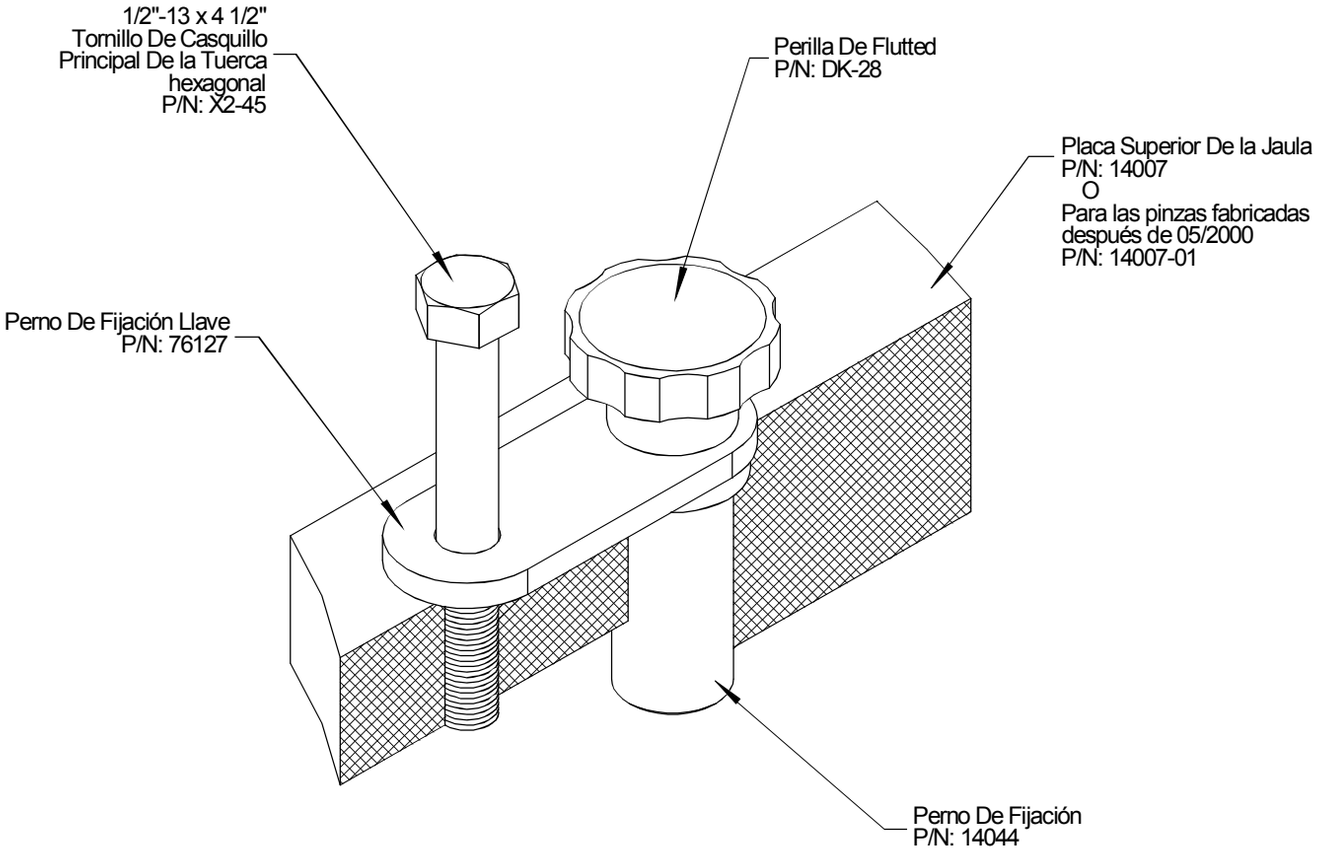
ASAMBLEA DE PLACA SUPERIOR DE LA JAULA

SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

7		02/06/06
Inversor de corriente #	Registro #	Fecha

Referencia: P:\Manuals\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000\Cage Plate Top rev7.wpg



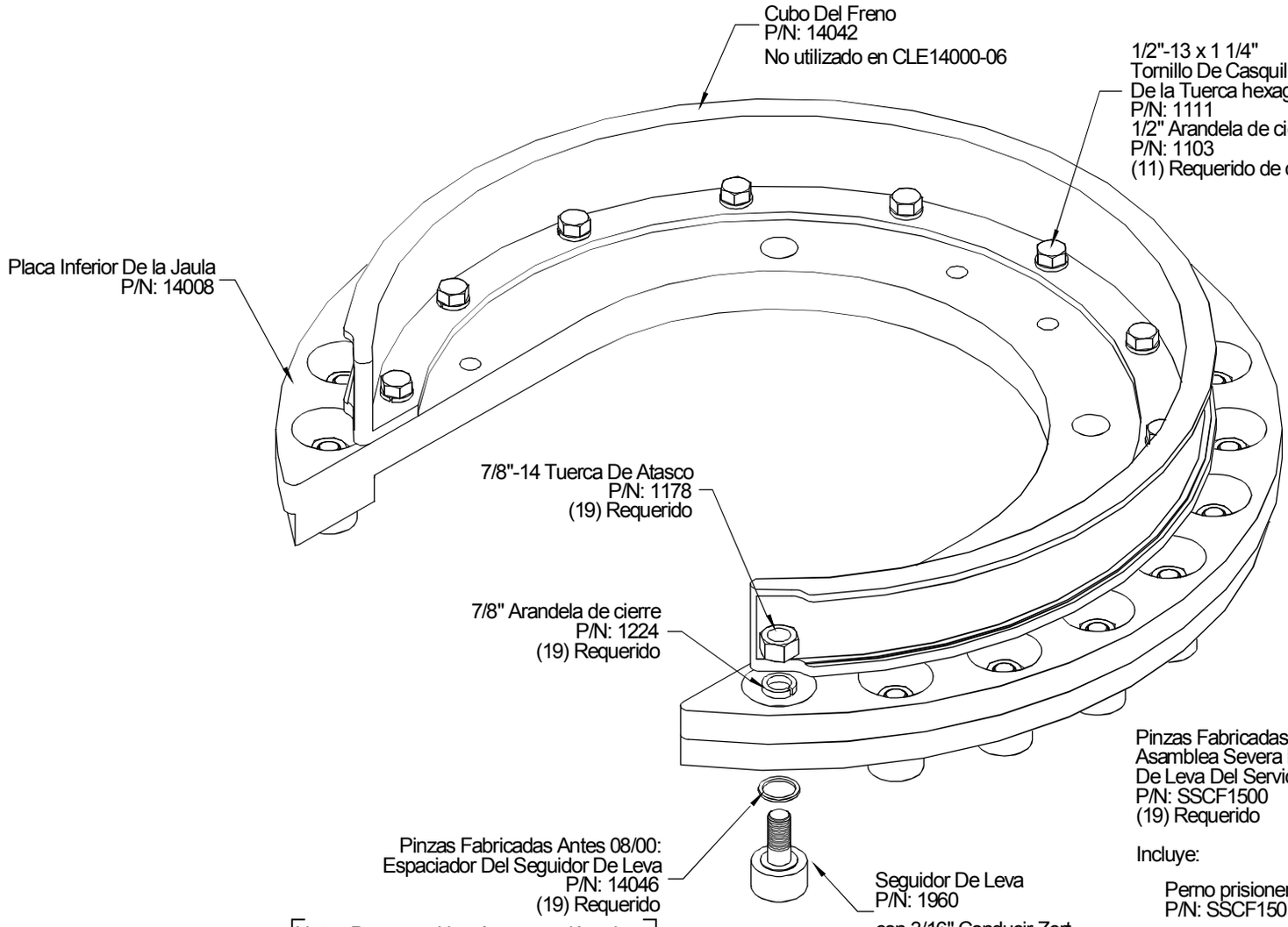
PERNO DE FIJACIÓN ASAMBLEA

SUPERIOR
Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

Inversor de corriente #	Registro #	Fecha
3		06/18/03

Referencia: S:\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000\Locking Pin rev3.wpg



ASAMBLEA DE PLACA INFERIOR DE LA JAULA

SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

Inversor de corriente #	Registro #	Fecha
3		02/13/04

Referencia: S:\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000\Cage Plate Bottom rev3.wpg

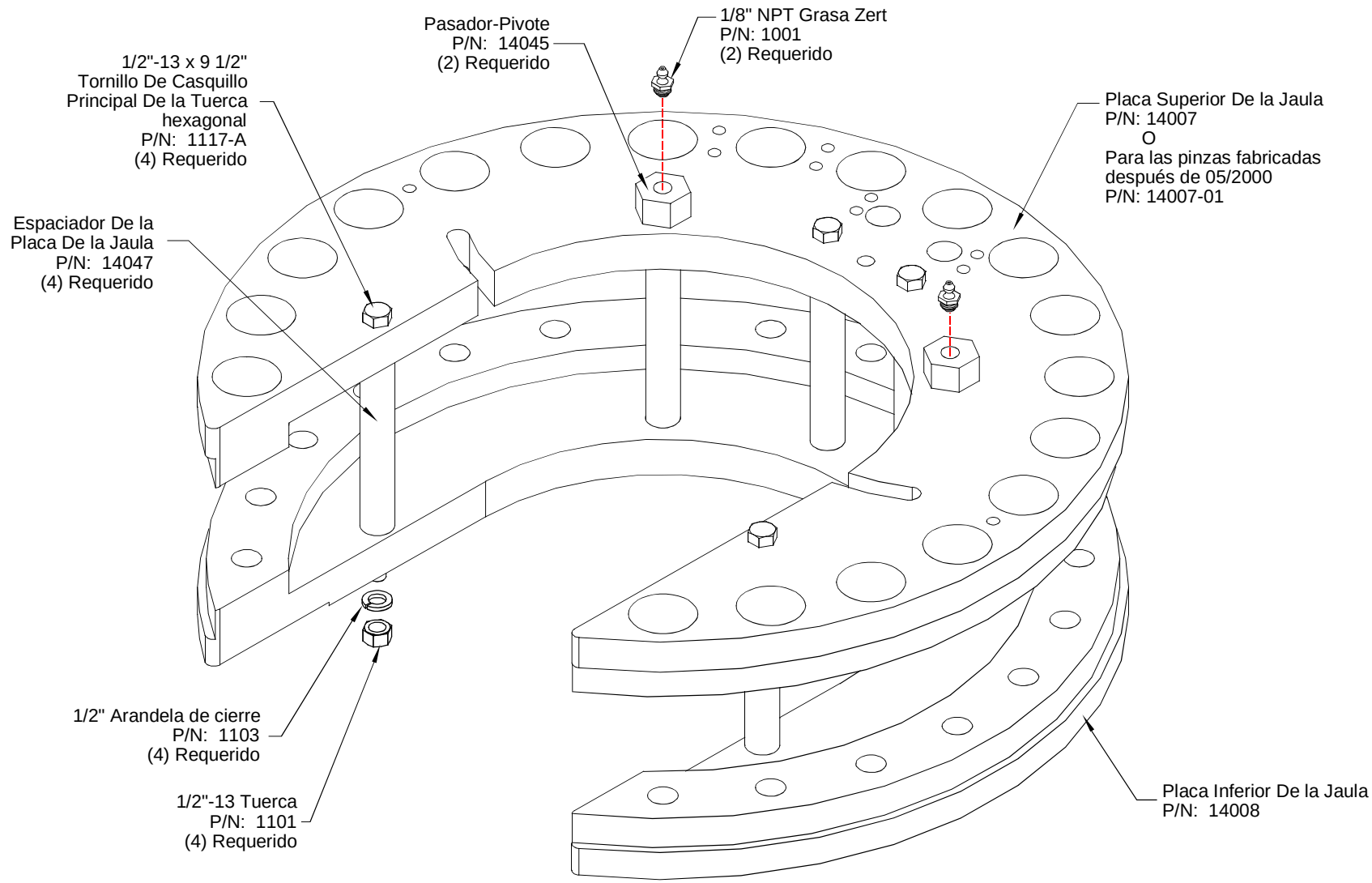


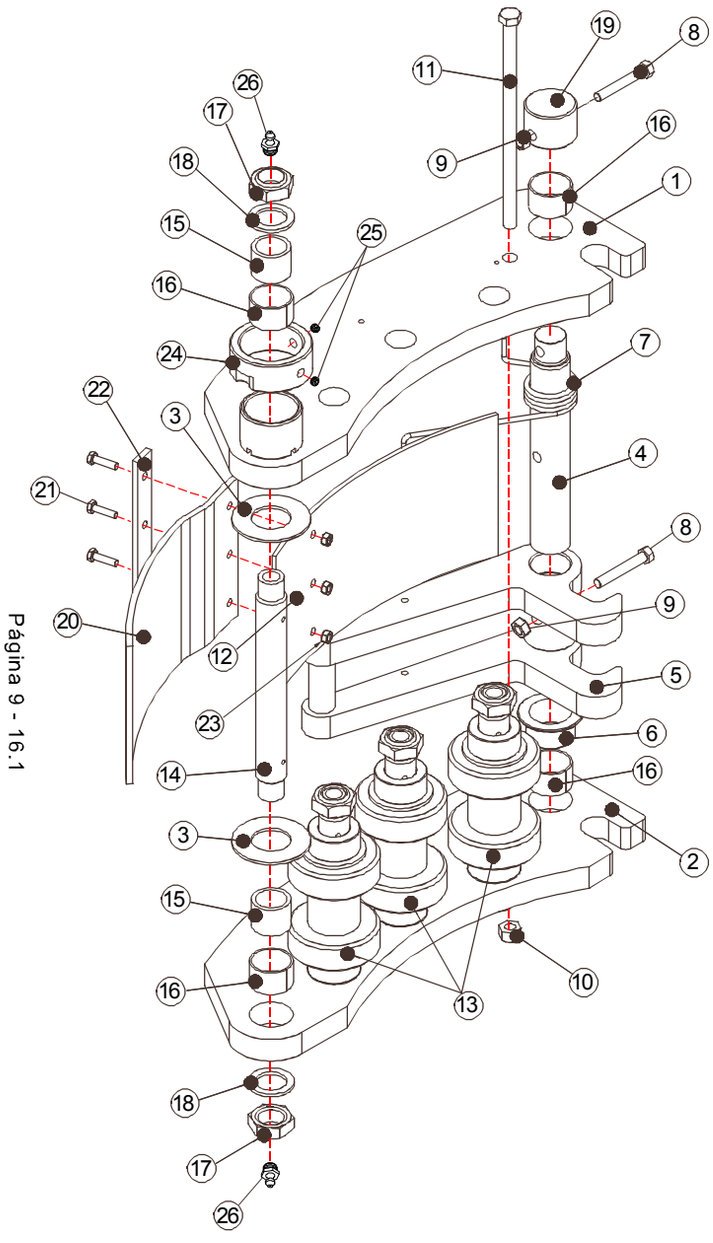
ILUSTRACIÓN DEL ESPACIADOR DE LA PLACA DE LA JAULA

SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

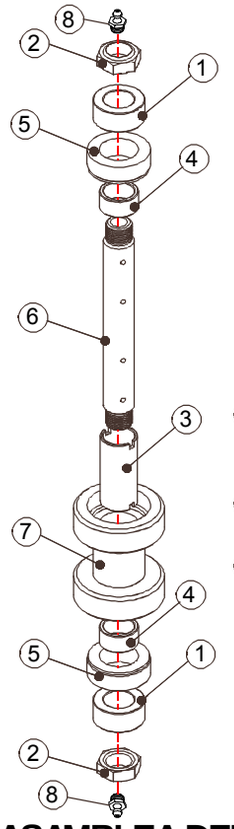
ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

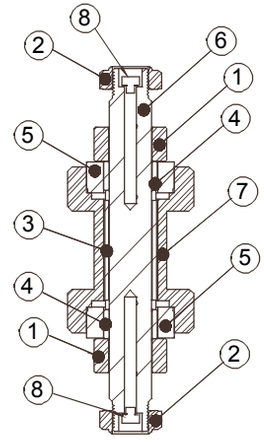
4		02/06/06
Inversor de corriente #	Registro #	Fecha

Referencia: P:\Manuals\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000\Spacer Illustr rev4.wpg



Artículo	Cantidad	Número De Pieza	Descripción
1	1	14114-01	Soldadura Superior De la Placa De la Puerta
2	1	14113-01-S1	Placa Inferior De la Puerta
3	2	14116	Buje Del Empuje De la Puerta
4	1	14682-01	Pasador-Pivote Del Cierre De la Puerta
5	1	14681-01	Soldadura Del Cierre De la Puerta
6	1	55027	Buje De la Puerta
7	1	SMH1501-N	Resorte De Torsión
8	2	1060	3/8"-16 x 2 1/2" Tornillo De Casquillo Principal
			De la Tuerca hexagonal
9	2	213	3/8"-16 Tuerca De Nylock
10	1	1101	1/2"-13 Tuerca De Tuerca hexagonal
11	1	1117-A	1/2"-13 x 9 1/2" Tornillo De Casquillo Principal
			De la Tuerca hexagonal
12	1	14118-01	Protector Del Rodillo De Dumbell
13	3	14148 i	Asamblea Del Rodillo De Dumbell
14	1	14120-01	Eje De la Puerta
15	2	14121	Espaciador
16	4	2021	Buje De Garlock 1 1/2" x 1"
17	2	1213	1"-12 Tuerca De Nylock Del Perfil Bajo
18	2	2040	Buje De la Puerta
19	1	73177	Pasador-Pivote De la Puerta Protector
20	1	14150	Protector De goma
21	3	105	1/4"-20 x 1" Tornillo De Casquillo Principal
			De la Tuerca hexagonal
22	1	14151	Tira De la Ayuda
23	3	100	1/4"-20 Tuerca De Tuerca hexagonal
24	1	76131	Manga Del Ajuste Del Interruptor De la Puerta
25	2	1029	3/8"-16 x 1/2" Tornillo de presión
26	2	1001	1/8" NPT Zert

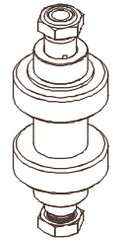




SECCIÓN

ASAMBLEA DEL RODILLO DE DUMBELL

NÚMERO DE LA ASAMBLEA 14148 i



Artículo	Cantidad	Número De Pieza	Descripción
1	2	14113-S2	Doblador De la Puerta
2	2	1213	1"-12 Tuerca De Nylock Del Perfil Bajo
3	1	55027-D	Espaciador Del Rodillo De Dumbell
4	2	55192	Espaciador Del Rodillo De Dumbell
5	2	55191	Buje Del Rodillo De Dumbell
6	1	55022-A	Eje
7	1	14123	Rodillo De la Puerta
8	2	1001	1/8" NPT Zert

TRABAR LA ASAMBLEA DE LA PUERTA

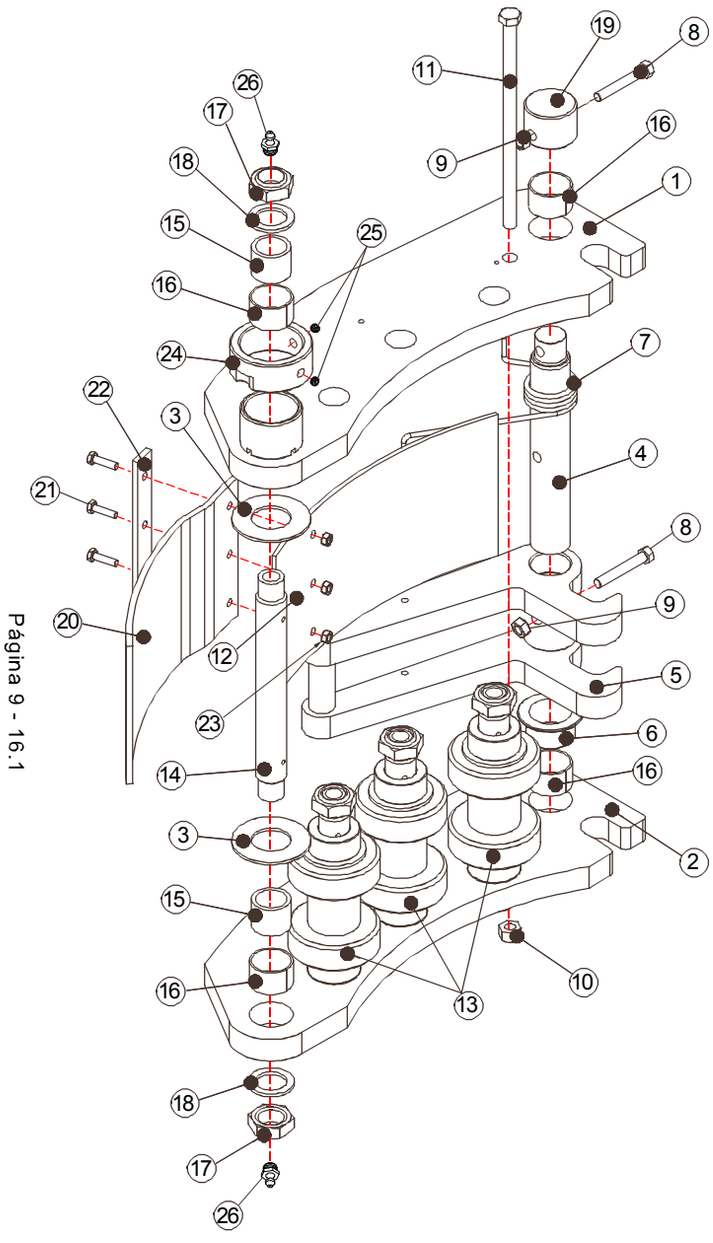
NÚMERO DE LA ASAMBLEA 14140-02

SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

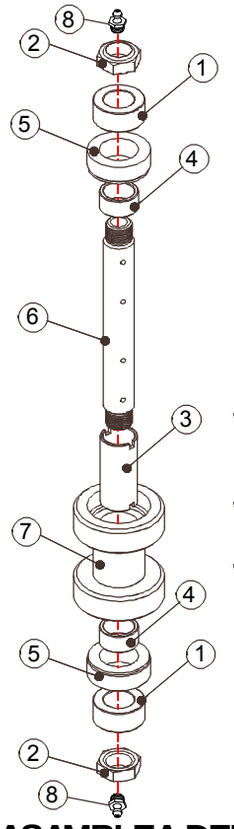
ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

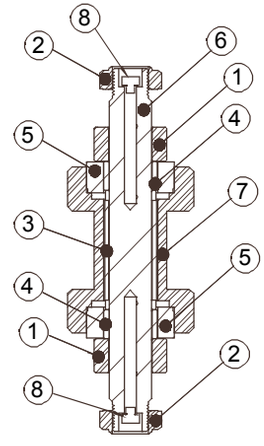
Inversor de corriente #	Registro #	Fecha
		06/18/03

Referencia: S:\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000-04\Door Assy.wpg



Artículo	Cantidad	Número De Pieza	Descripción
1	1	14114-01	Soldadura Superior De la Placa De la Puerta
2	1	14113-01-S1	Placa Inferior De la Puerta
3	2	14116	Buje Del Empuje De la Puerta
4	1	14682-01	Pasador-Pivote Del Cierre De la Puerta
5	1	14681-01	Soldadura Del Cierre De la Puerta
6	1	55027	Buje De la Puerta
7	1	SMH1501-N	Resorte De Torsión
8	2	1060	3/8"-16 x 2 1/2" Tornillo De Casquillo Principal
			De la Tuerca hexagonal
9	2	213	3/8"-16 Tuerca De Nylock
10	1	1101	1/2"-13 Tuerca De Tuerca hexagonal
11	1	1117-A	1/2"-13 x 9 1/2" Tornillo De Casquillo Principal
			De la Tuerca hexagonal
12	1	14118-01	Protector Del Rodillo De Dumbell
13	3	14148 i	Asamblea Del Rodillo De Dumbell
14	1	14120-01	Eje De la Puerta
15	2	14121	Espaciador
16	4	2021	Buje De Garlock 1 1/2" x 1"
17	2	1213	1"-12 Tuerca De Nylock Del Perfil Bajo
18	2	2040	Buje De la Puerta
19	1	73177	Pasador-Pivote De la Puerta Protector
20	1	14150	Protector De goma
21	3	105	1/4"-20 x 1" Tornillo De Casquillo Principal
			De la Tuerca hexagonal
22	1	14151	Tira De la Ayuda
23	3	100	1/4"-20 Tuerca De Tuerca hexagonal
24	1	76131	Manga Del Ajuste Del Interruptor De la Puerta
25	2	1029	3/8"-16 x 1/2" Tornillo de presión
26	2	1001	1/8" NPT Zert

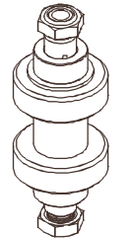




SECCIÓN

ASAMBLEA DEL RODILLO DE DUMBELL

NÚMERO DE LA ASAMBLEA 14148 i



Artículo	Cantidad	Número De Pieza	Descripción
1	2	14113-S2	Doblador De la Puerta
2	2	1213	1"-12 Tuerca De Nylock Del Perfil Bajo
3	1	55027-D	Espaciador Del Rodillo De Dumbell
4	2	55192	Espaciador Del Rodillo De Dumbell
5	2	55191	Buje Del Rodillo De Dumbell
6	1	55022-A	Eje
7	1	14123	Rodillo De la Puerta
8	2	1001	1/8" NPT Zert

TRABAR LA ASAMBLEA DE LA PUERTA

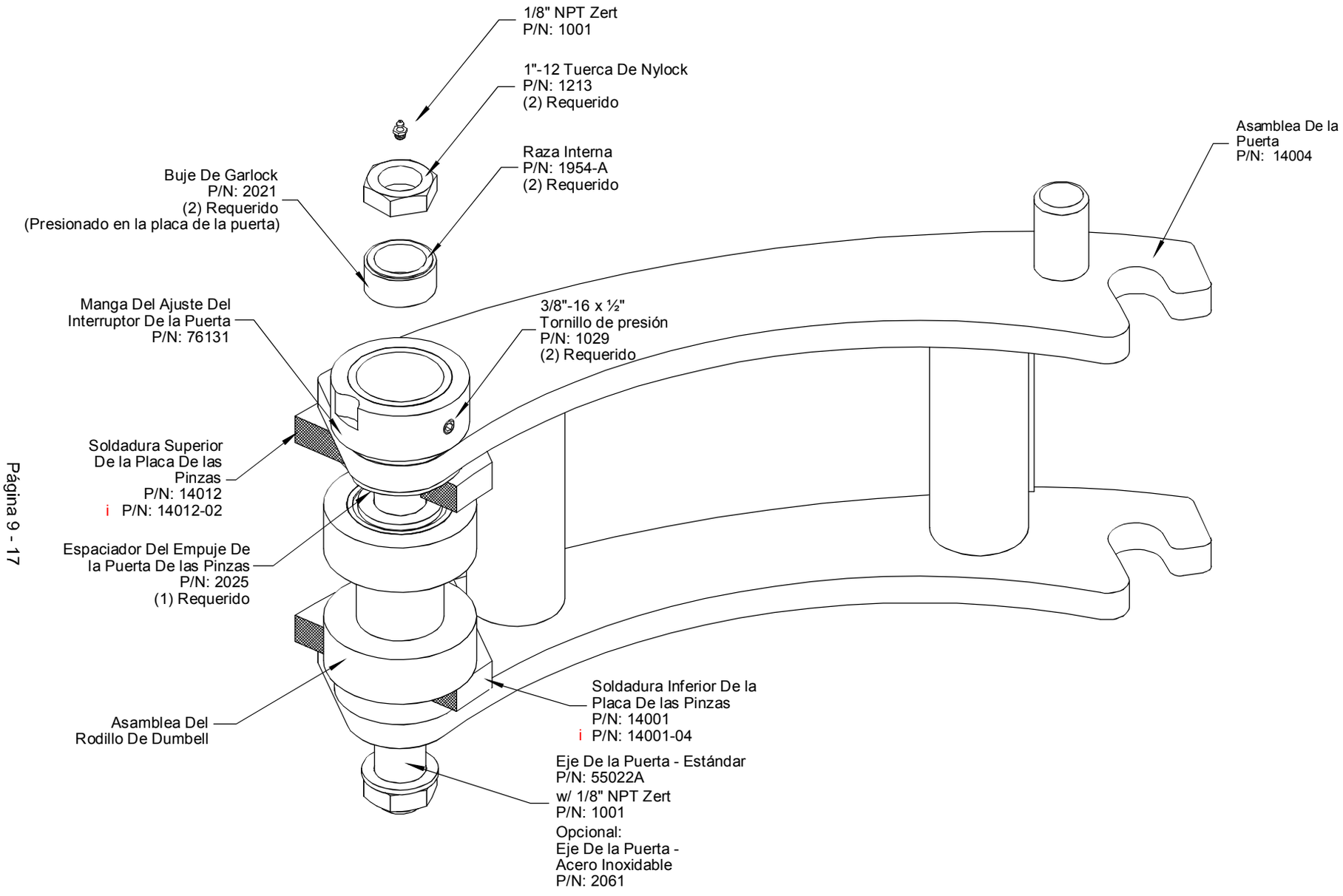
NÚMERO DE LA ASAMBLEA 14140-02

SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

Inversor de corriente #	Registro #	Fecha
		06/18/03

Referencia: S:\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000-04\Door Assy.wpg



ASAMBLEA DE LA PUERTA DE LAS PINZAS

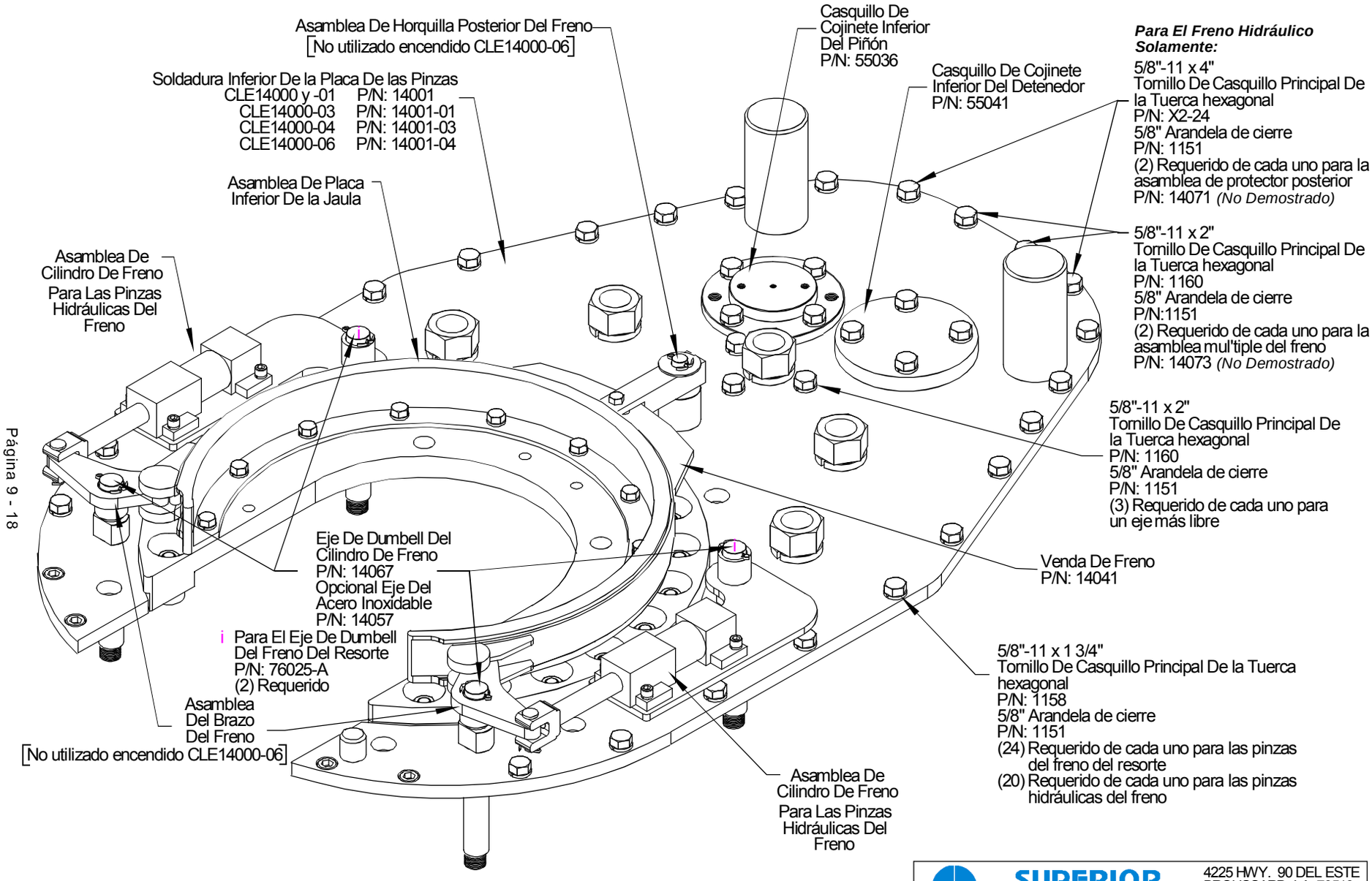
PARA LAS PINZAS CLE14000, CLE14000-01 y CLE14000-06 ¡

SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

Inversor de corriente #	Registro #	Fecha
4		02/13/04

Referencia: S:\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000\Door Assy rev4.wpg


Asamblea De Horquilla Posterior Del Freno
[No utilizado encendido CLE14000-06]
Soldadura Inferior De la Placa De las Pinzas
CLE14000 y -01 P/N: 14001
CLE14000-03 P/N: 14001-01
CLE14000-04 P/N: 14001-03
CLE14000-06 P/N: 14001-04
Asamblea De Placa Inferior De la Jaula
Asamblea De Cilindro De Freno Para Las Pinzas Hidráulicas Del Freno
Casquillo De Cojinete Inferior Del Piñón P/N: 55036
Casquillo De Cojinete Inferior Del Detenedor P/N: 55041
Para El Freno Hidráulico Solamente:
5/8"-11 x 4"
Tornillo De Casquillo Principal De la Tuerca hexagonal
P/N: X2-24
5/8" Arandela de cierre
P/N: 1151
(2) Requerido de cada uno para la asamblea de protector posterior
P/N: 14071 (No Demostrado)
5/8"-11 x 2"
Tornillo De Casquillo Principal De la Tuerca hexagonal
P/N: 1160
5/8" Arandela de cierre
P/N:1151
(2) Requerido de cada uno para la asamblea mul'tiple del freno
P/N: 14073 (No Demostrado)
5/8"-11 x 2"
Tornillo De Casquillo Principal De la Tuerca hexagonal
P/N: 1160
5/8" Arandela de cierre
P/N: 1151
(3) Requerido de cada uno para un eje más libre
Venda De Freno
P/N: 14041
Eje De Dumbell Del Cilindro De Freno
P/N: 14067
Opcional Eje Del Acero Inoxidable
P/N: 14057
Para El Eje De Dumbell Del Freno Del Resorte
P/N: 76025-A
(2) Requerido
Asamblea Del Brazo Del Freno
[No utilizado encendido CLE14000-06]
5/8"-11 x 1 3/4"
Tornillo De Casquillo Principal De la Tuerca hexagonal
P/N: 1158
5/8" Arandela de cierre
P/N: 1151
(24) Requerido de cada uno para las pinzas del freno del resorte
(20) Requerido de cada uno para las pinzas hidráulicas del freno
Asamblea De Cilindro De Freno Para Las Pinzas Hidráulicas Del Freno

ASAMBLEA DE PLACA INFERIOR

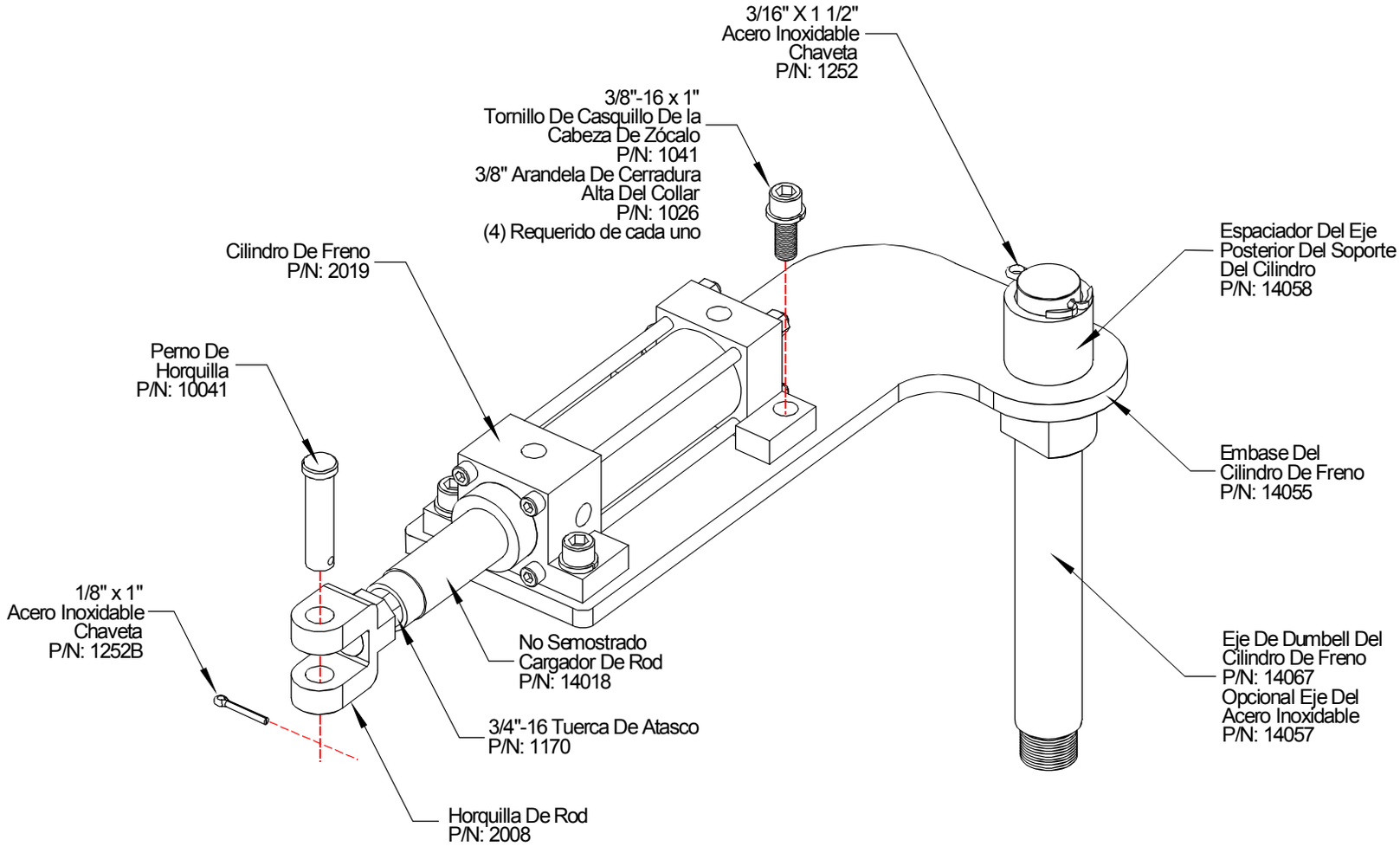
DEMOSTRAR EL SISTEMA DE FRENOS HIDRÁULICO

SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

4		02/13/04
Inversor de corriente #	Registro #	Fecha

Referencia: S:\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000\Bottom Plate rev4.wpg



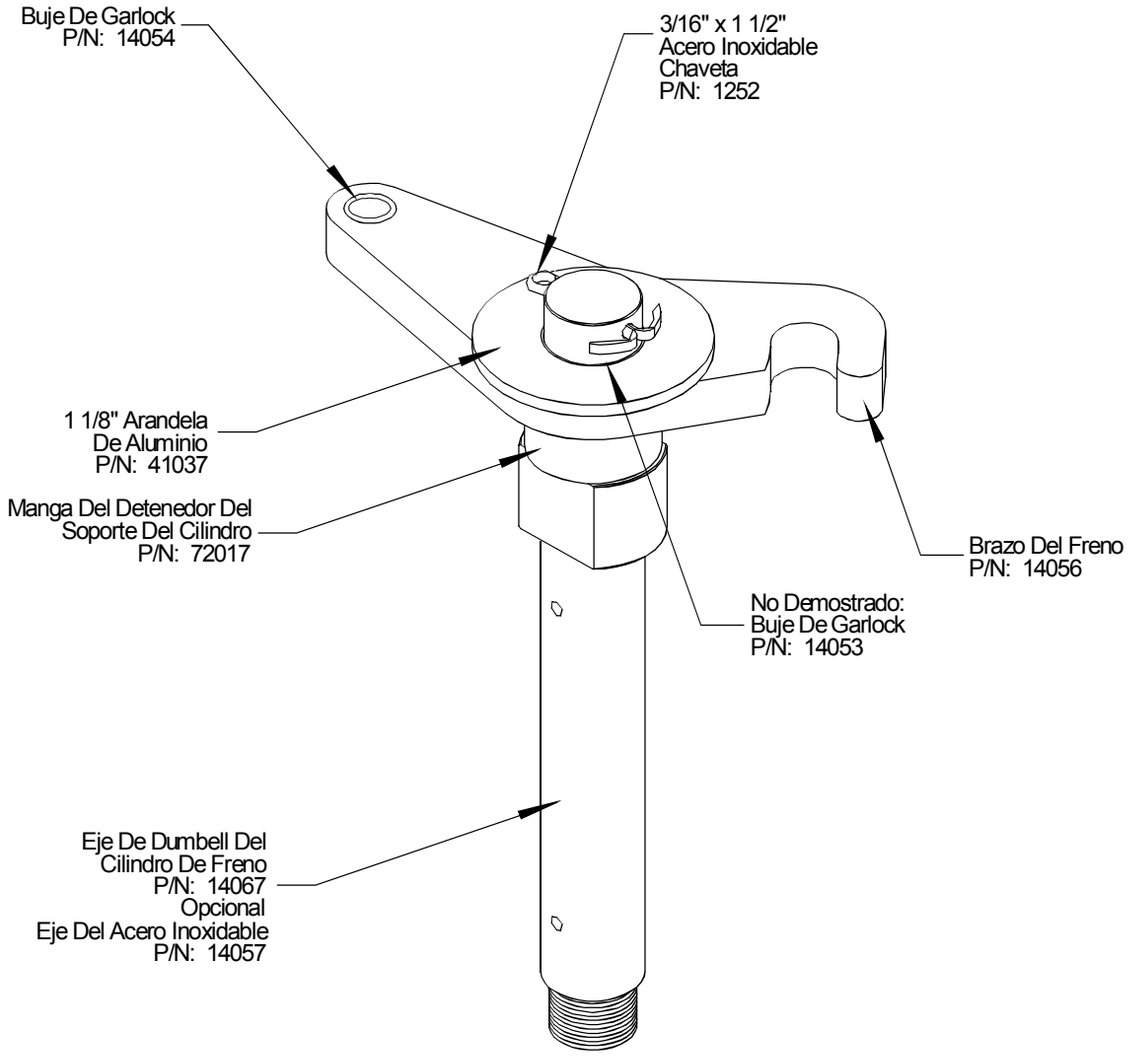
ASAMBLEA HIDRÁULICA DE CILINDRO DE FRENO

SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

Inversor de corriente #	Registro #	Fecha
2		12/28/00

Referencia: S:\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000\Brake Cyl Assy rev2.wpg



ASAMBLEA DEL BRAZO DEL FRENO

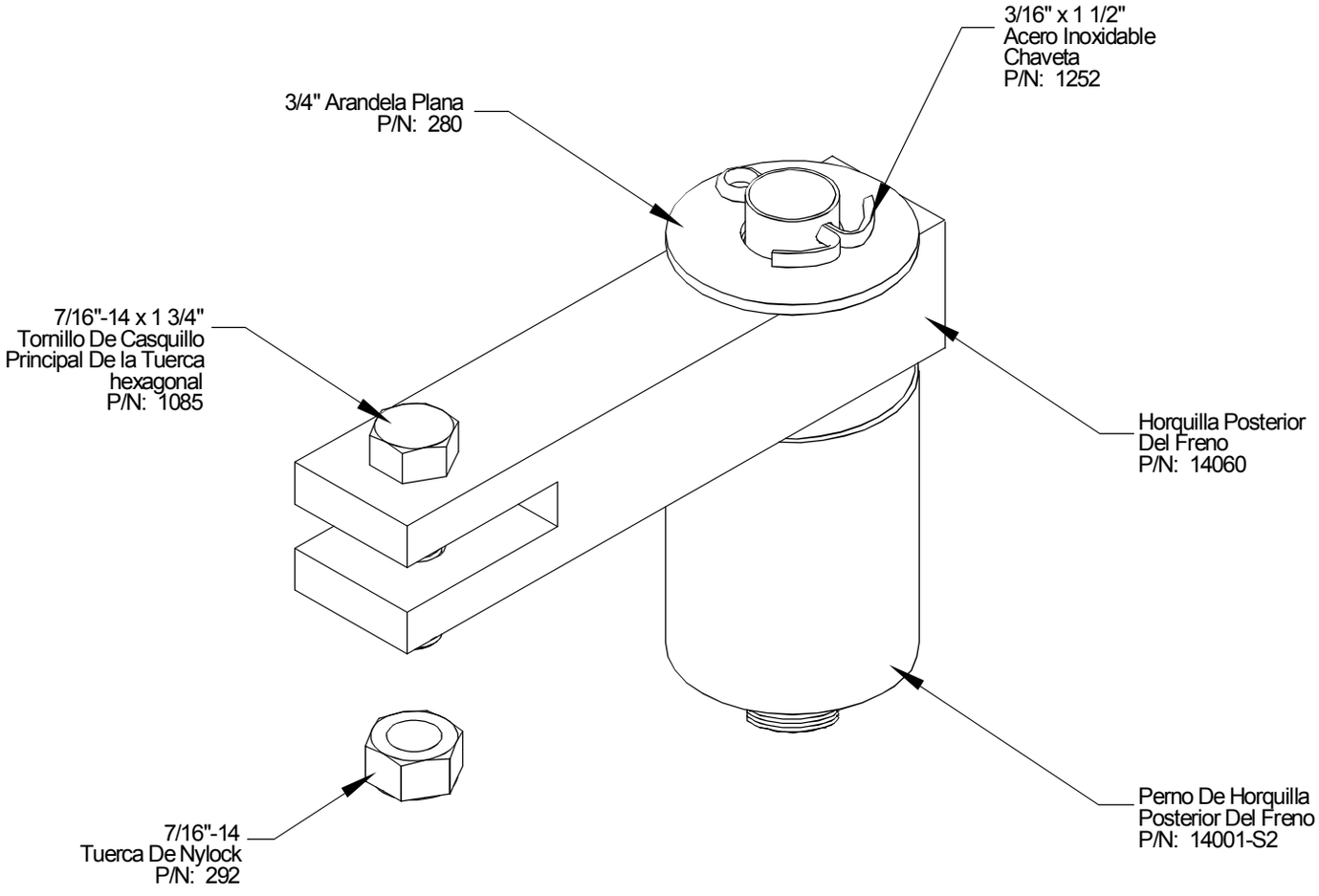
NOTA: NO UTILIZADO EN CLE14000-06

SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

Inversor de corriente #	Registro #	Fecha
3		02/13/04

Referencia: S:\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000\Brake Arm rev3.wpg



ASAMBLEA DE HORQUILLA POSTERIOR DEL FRENO

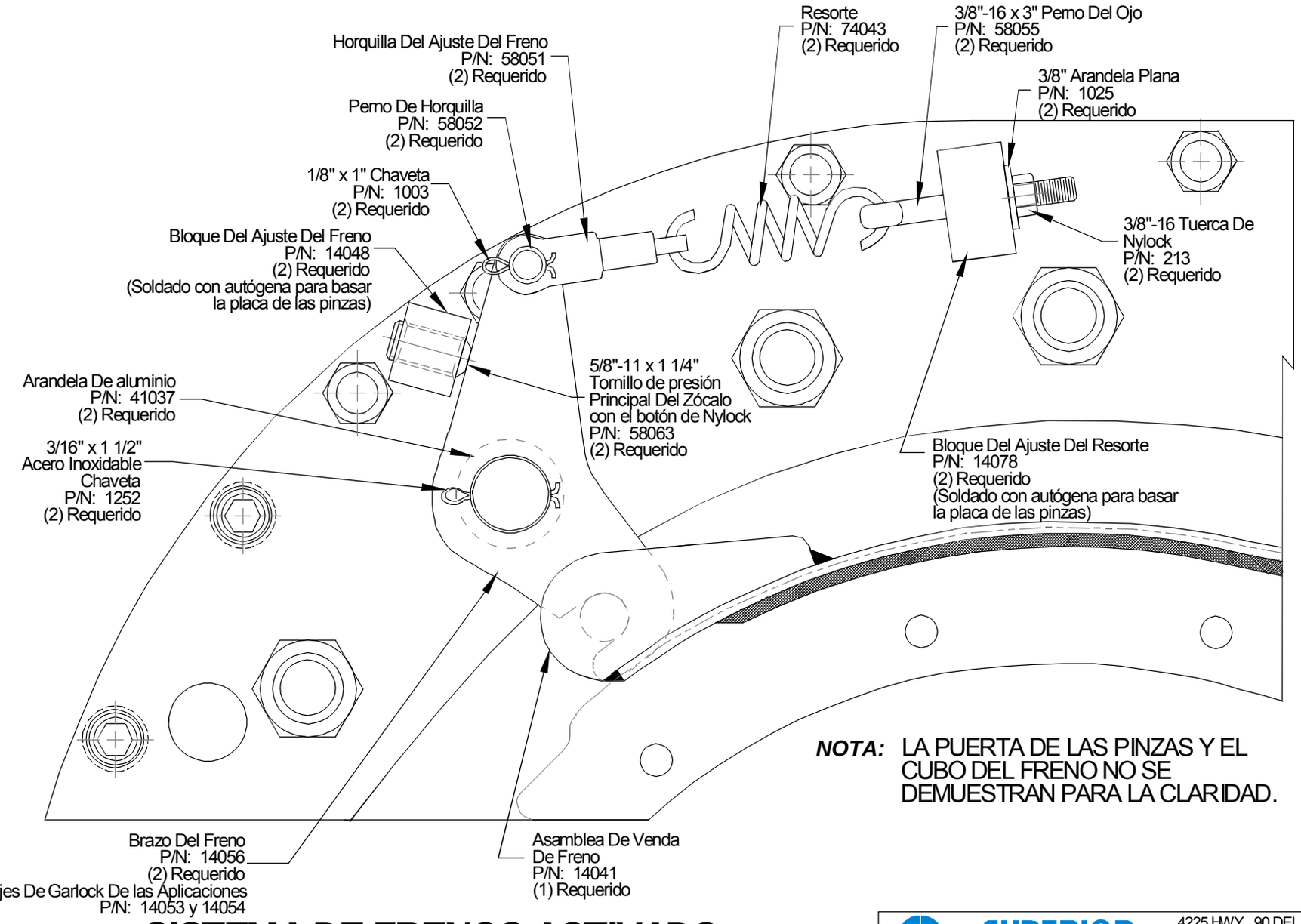
NOTA: NO UTILIZADO EN CLE14000-06

SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

2		02/13/04
Inversor de corriente #	Registro #	Fecha

Referencia: S:\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000\Rear Clevis rev2.wpg



NOTA: LA PUERTA DE LAS PINZAS Y EL CUBO DEL FRENO NO SE DEMUESTRAN PARA LA CLARIDAD.

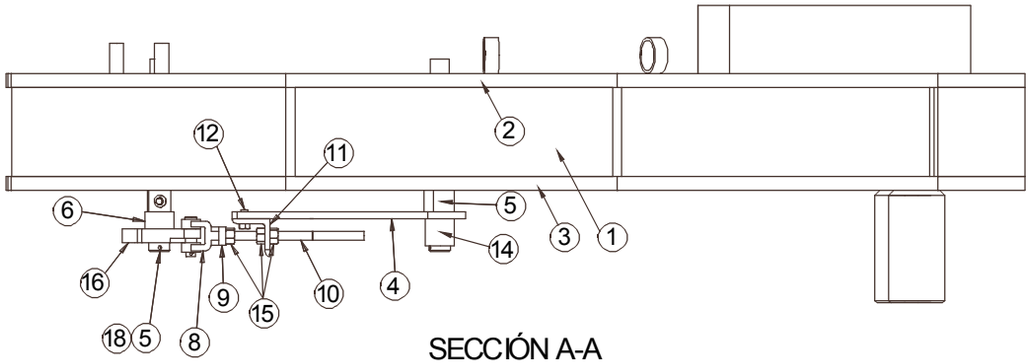
SISTEMA DE FRENOS ACTIVADO
RESORTE ALTERNO

SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

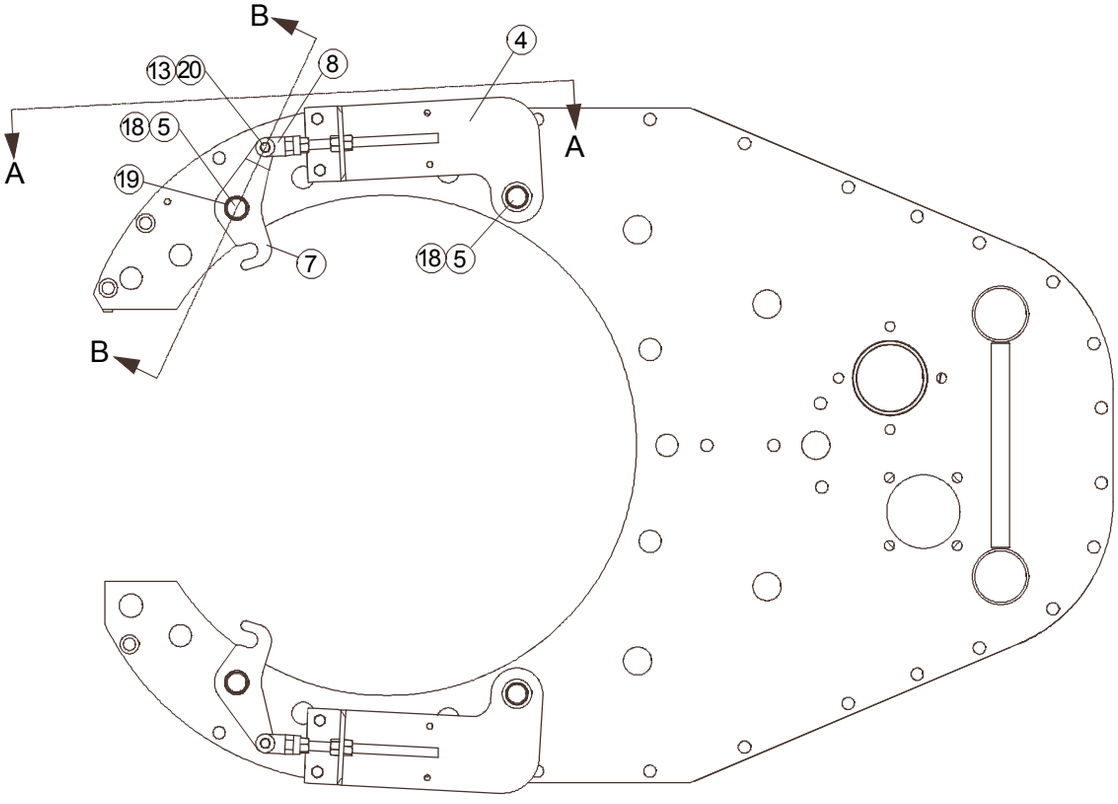
ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

		09/30/99
Inversor de corriente #	Registro #	Fecha

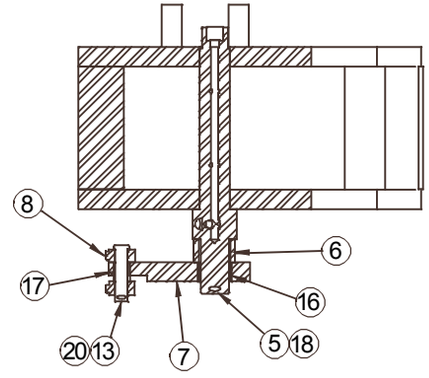
Referencia: S:\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000\Spring Brake.wpg



SECCIÓN A-A



Artí-culo	Canti-dad	Número De Pieza	Descripción
1	1	14003	Cuerpo Mediados de
2	1	14002-03	CLE14000-04 Soldadura Superior De la Placa
O	1	14002-02	CLE14000-03 Soldadura Superior De la Placa
3	1	14001-03	CLE14000-04 Soldadura De la Placa Inferior
O	1	14001-01	CLE14000-03 Soldadura De la Placa Inferior
COMPONENTES DE LA ASAMBLEA DE FRENO MANUAL 14105			
4	2	14055	Embase Del Cilindro De Freno
5	4	14067	Cilindro De Freno / Eje De Dumbell
6	2	72017	Manga Del Detenedor Del Soporte Del Cilindro
7	2	14056	Brazo Del Freno
8	2	2008	Horquilla De Rod
9	2	14110	Submarino De la Cruce
10	2	14111	Todo-Roscar Rod 1/2"-13 x 8 1/2"
11	2	14112-01	Soporte De Montaje Del Ajuste Del Freno
12	4	1046	3/8"-16 x 3/4" Tornillo De Casquillo Principal
			De la Tuerca hexagonal
13	2	10041	Perno De Horquilla
14	2	14058	Espaciador Del Eje Posterior Del Soporte Del Cilindro
15	6	1101	1/2"-13 Tuerca De Tuerca hexagonal
16	2	14053	Buje De Garlock
17	2	14054	Buje De Garlock
18	4	1252	3/16" x 1 1/2" Acero Inoxidable Chaveta
19	2	41037	1 1/8" Arandela De aluminio
20	2	1252B	1/8" x 1" Acero Inoxidable Chaveta



SECCIÓN B-B

ASAMBLEA DE FRENO MANUAL

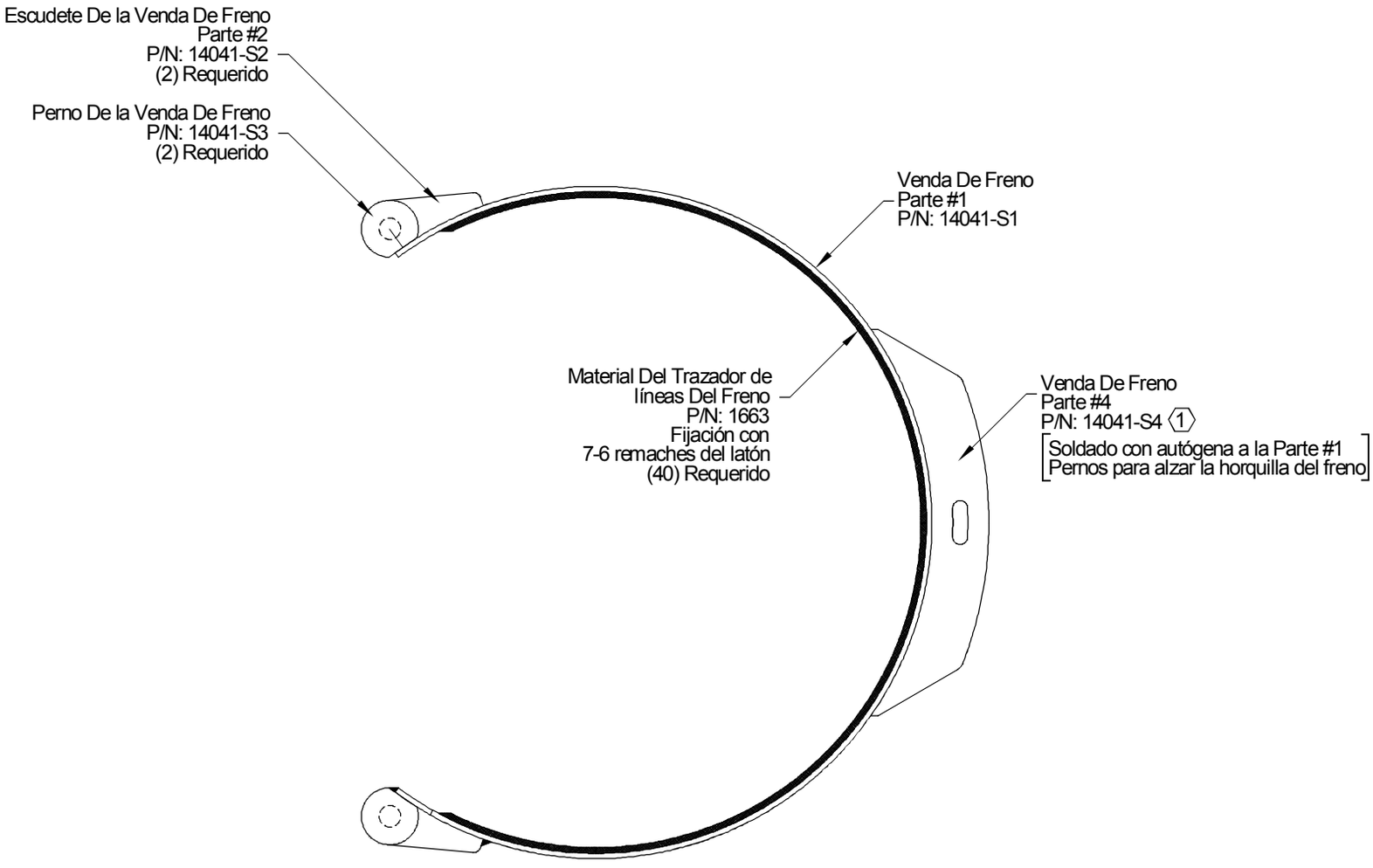
ASAMBLEA NÚMERO 14105

SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

1		09/16/03
Inversor de corriente #	Registro #	Fecha

Referencia: S:\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000-04\Brake Manual rev1.wpg



⟨1⟩ SAL 06-22-98 Agregado Parte 14041-S4

ASAMBLEA DE VENDA DE FRENO

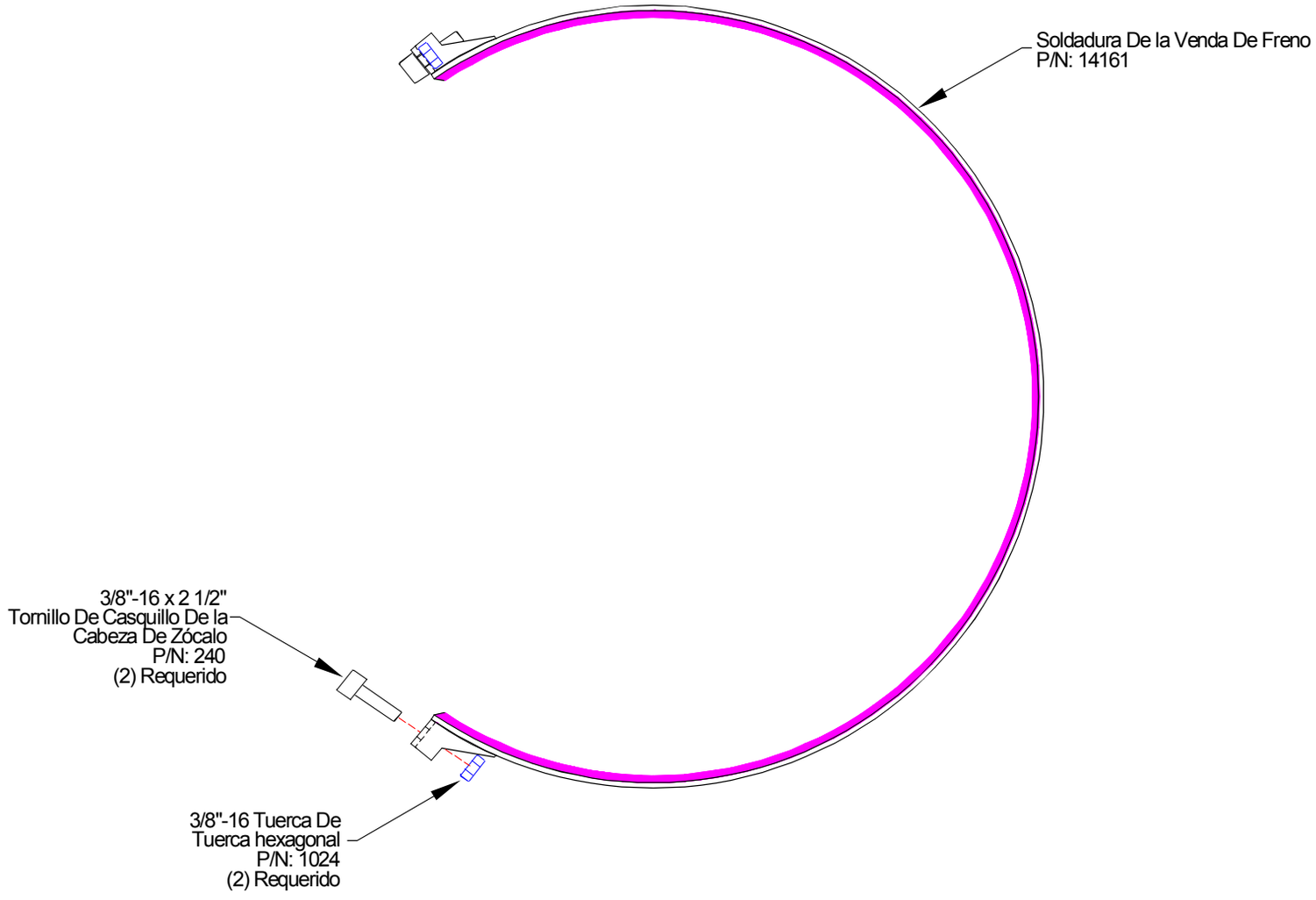
ASAMBLEA NÚMERO 14041

SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

Inversor de corriente #	Registro #	Fecha
		01/09/01

Referencia: S:\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000\Brake Band Assy.wpg



ASAMBLEA CONVENCIONAL DE VENDA DE FRENO

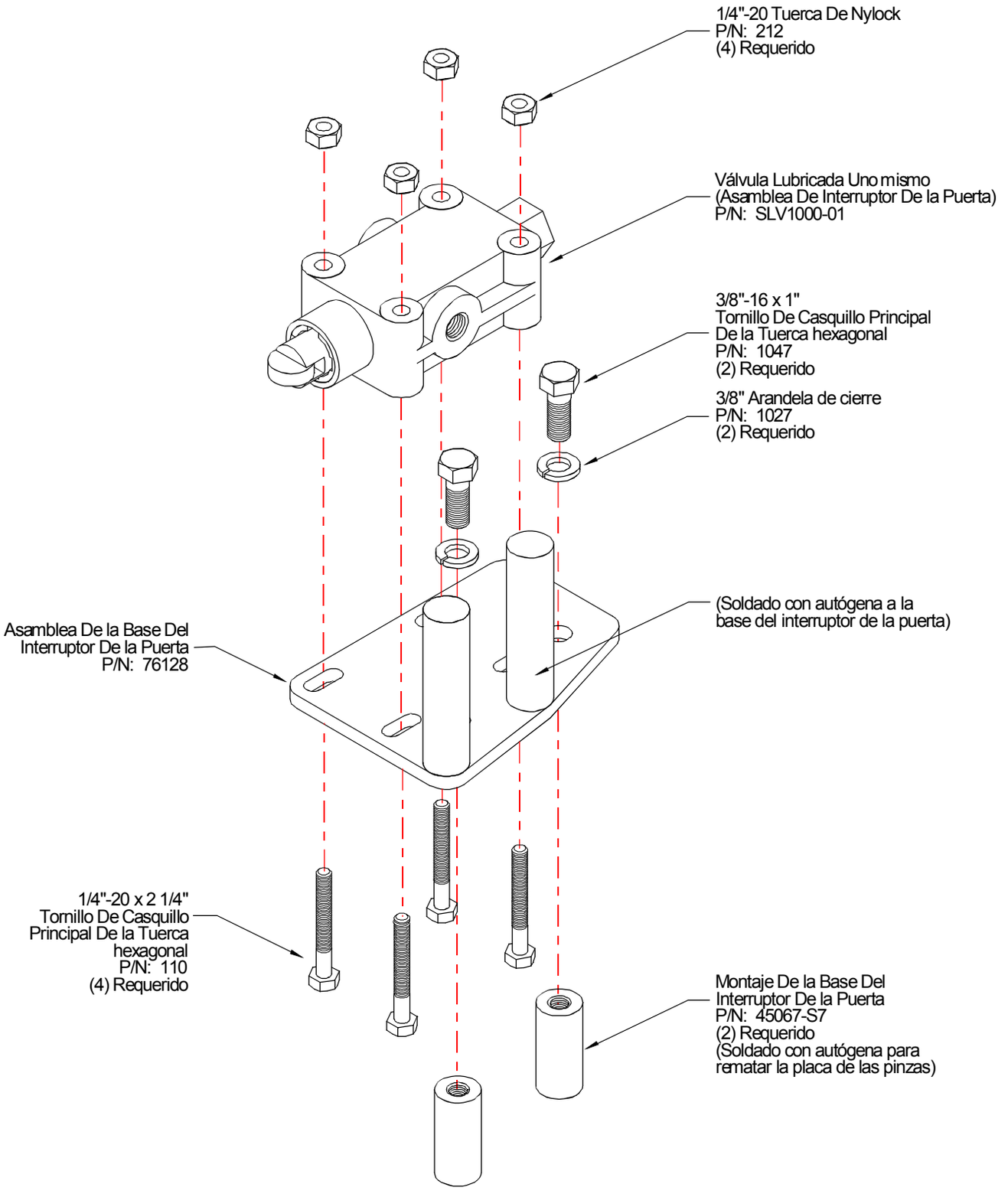
SUPERIOR
Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

Inversor de corriente #	Registro #	Fecha
		02/16/04

Referencia: S:\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000-06\Brake Band.wpg

Esta página está intencionalmente en blanco.



ASAMBLEA DE INTERRUPTOR DE LA PUERTA

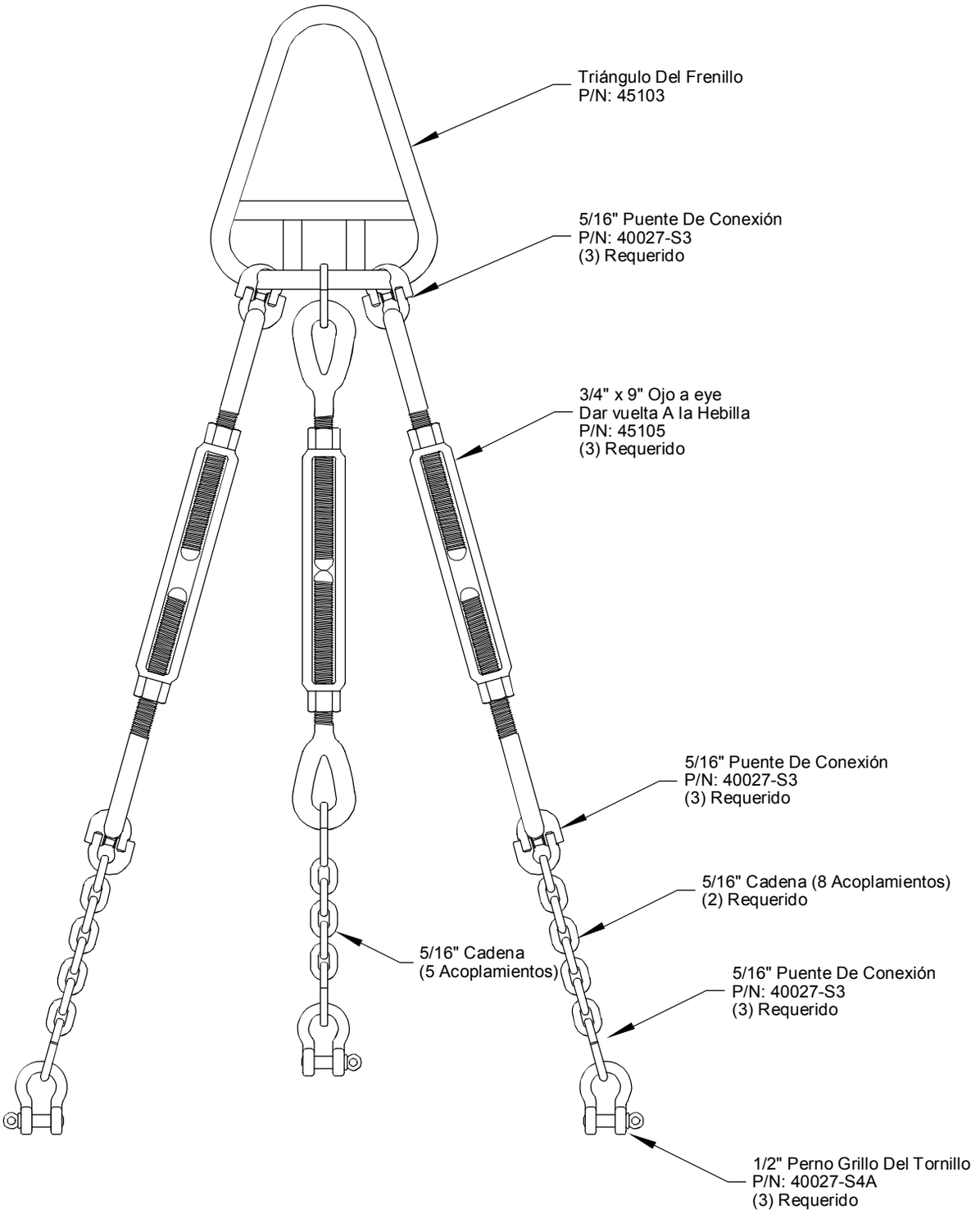
SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics

4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRAULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

Inversor de corriente #	Registro #	Fecha
2	00-01-017	06/17/03

Referencia: S:\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000\Door Switch rev2.wpg



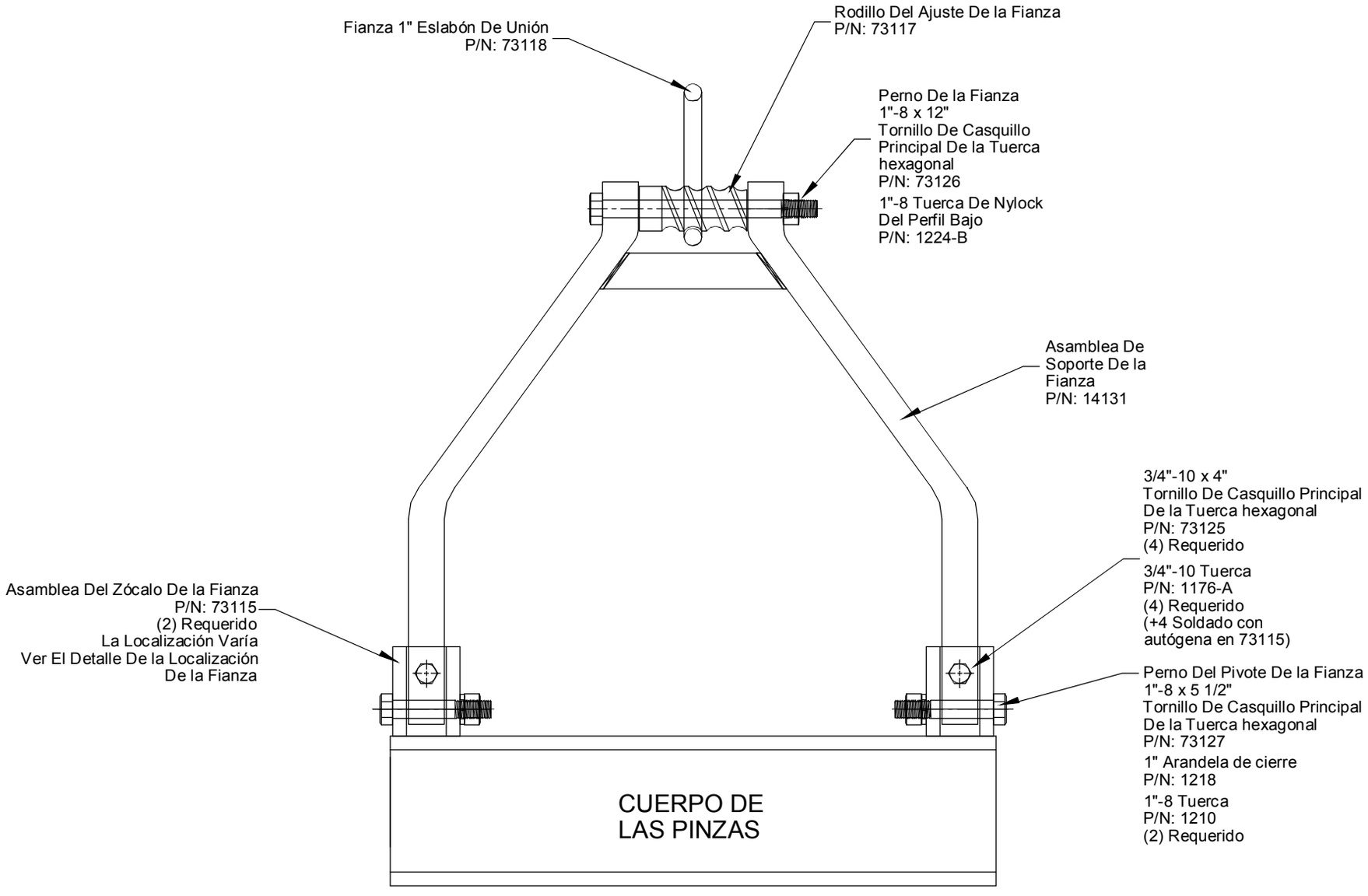
ASAMBLEA DEL FRENILLO

ASAMBLEA NÚMERO 10006

SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

		01/10/00
Inversor de corriente #	Registro #	Fecha
Referencia: S:\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000\Bridle Assy.wpg		



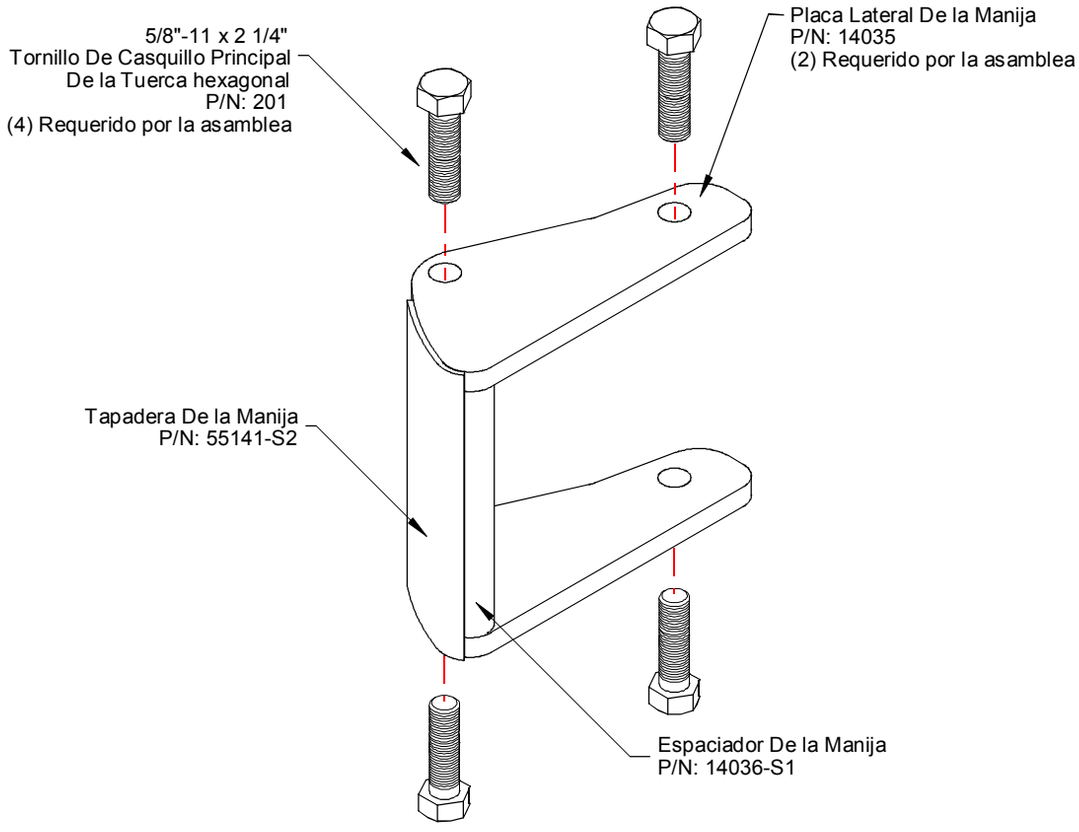
ASAMBLEA DE LA FIANZA

ASAMBLEA NÚMERO 14130

SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

			06/19/03
Inversor de corriente #		Registro #	Fecha
Referencia: S:\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000-04\Bail Assy.wpg			



MONTAJE MANETA LATERAL

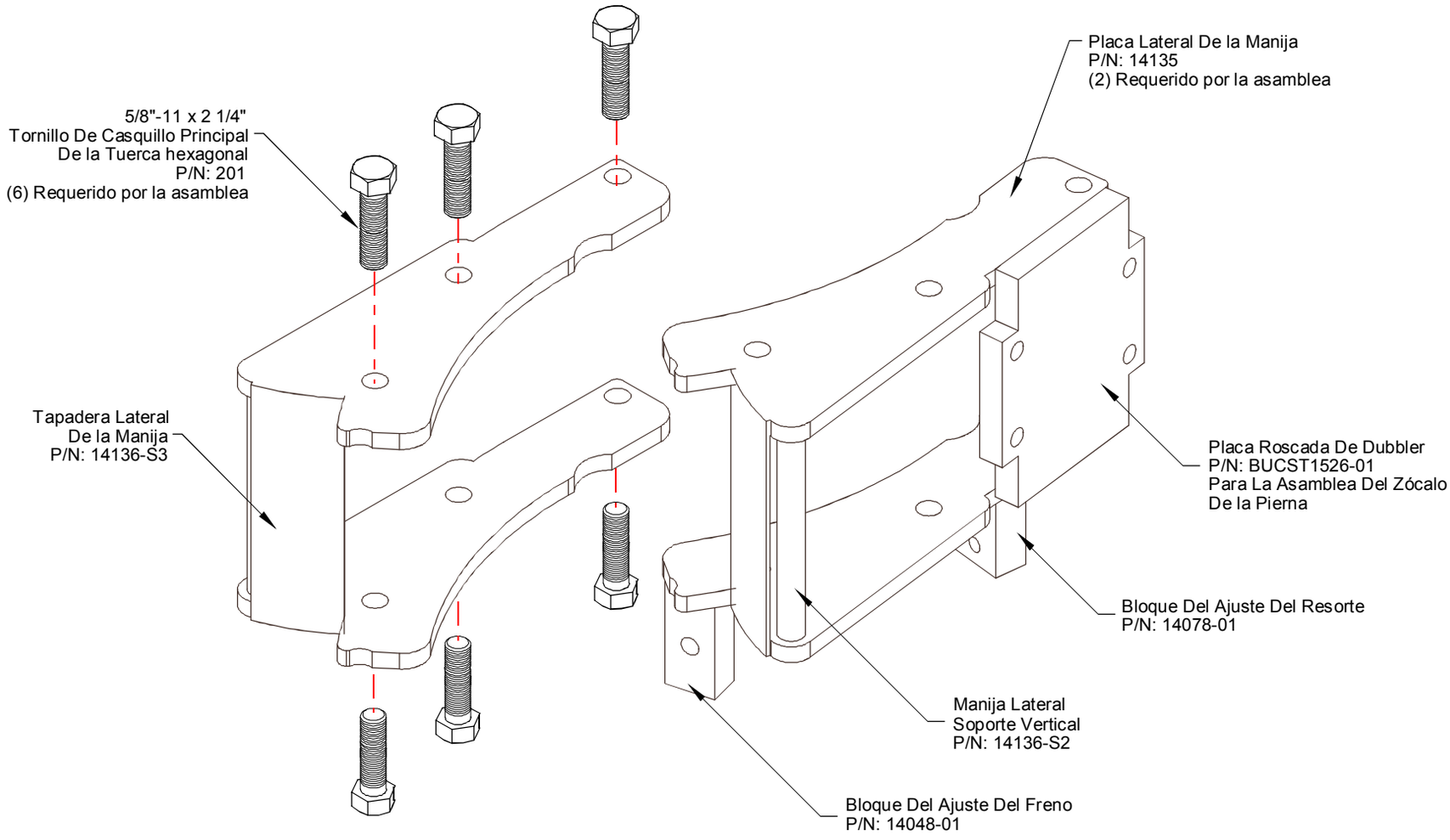
PRIMERA GENERACIÓN
ASAMBLEA NÚMERO 14036

SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

Inversor de corriente #	Registro #	Fecha
		06/19/03

Referencia: S:\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000\Side Hdle Assy.wpg



MONTAJE MANETA LATERAL

SEGUNDA GENERACIÓN
(PARA CLE14000-03 y -04 CON BUCST1500-03)
ASAMBLEA NÚMERO 14135

SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

Inversor de corriente #	Registro #	Fecha
		06/19/03

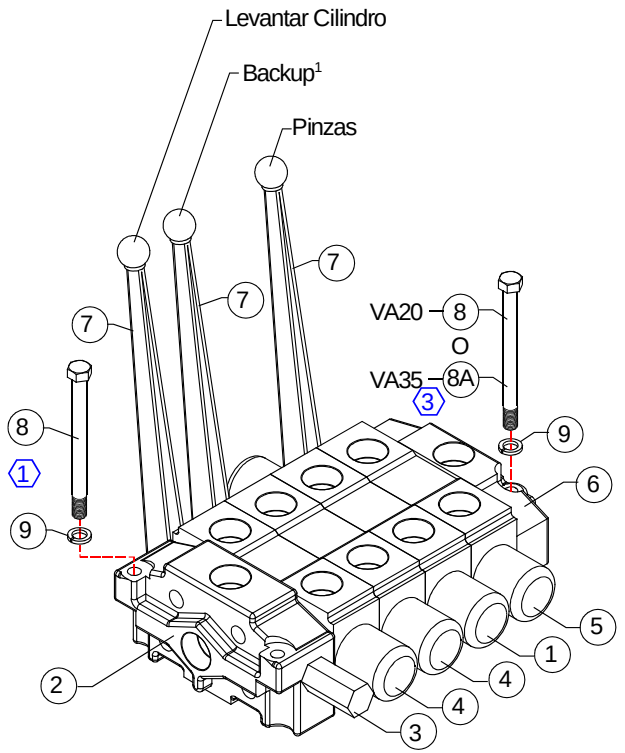
Referencia: S:\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000-03\Side Hdle Assy 14135.wpg

A20 VÁLVULA BANCO ASAMBLEA

Item Artículo	Quantity Cantidad	Part Number Parte Número	Spanish Description Español Descripción	English Description Inglés Descripción
1	1	55201	Control Válvula Asamblea - Modificado VA20-WDA3	Control Valve Assembly - Modified VA20-WDA3
			Antes 04/15/04	Before 04/15/04
2 O	1	VA20-MOD	Trabajo Sección	Work Section
			Después 04/15/04	After 04/15/04
2	1	VA20-AA440	Entrada Válvula sin Relevo	Inlet Valve without Relief
3	1	VA20-MRV-1	Relevo Cartucho	Relief Cartridge
4	2	VA20-DA3	Trabajo Sección	Work Section
5	1	VA20-MA3	Trabajo Sección	Work Section
6	1	VA20-TR44	Salida Sección	Outlet Section
7	3	A20-V1526K-8	A20 8" Manija	A20 8" Handle
1	8	3	1072	Hexagonal Cabeza Tornillo 3/8"-16 x 3-3/4"	Hex Head Cap Screw 3/8"-16 x 3-3/4"
			(Componente de Kit P/N: 4 BANK)	(Component of Kit P/N: 4 BANK)
1	9	3	134	Cerradura Arandela 3/8"	Lock Washer 3/8"
			(Componente de Kit P/N: 4 BANK)	(Component of Kit P/N: 4 BANK)

A35 VÁLVULA BANCO ASAMBLEA

Item Artículo	Quantity Cantidad	Part Number Parte Número	Spanish Description Español Descripción	English Description Inglés Descripción
1	1	14213	Control Válvula Asamblea - Modificado VA35-WDA4	Control Valve Assembly - Modified VA35-WDA4
			Antes 04/15/04	Before 04/15/04
2 O	1	VA35-MOD	Trabajo Sección	Work Section
			Después 04/15/04	After 04/15/04
2	1	VA35-AA440	Entrada Válvula sin Relevo	Inlet Valve without Relief
3	1	DVG35-HMRV 4	Relevo Cartucho	Relief Cartridge
4	2	VA35-DA4	Trabajo Sección	Work Section
5	1	VA35-MA4	Trabajo Sección	Work Section
6	1	VA35-TR55	Salida Sección	Outlet Section
7	3	A35-V1526K-8	A35 8" Manija	A35 8" Handle
1	8	2	X2-40 3	Hexagonal Cabeza Tornillo 1/2"-13 x 4-1/4" 3	Hex Head Cap Screw 1/2"-13 x 4-1/4" 3
3	8A	1	X2-45	Hexagonal Cabeza Tornillo 1/2"-13 x 4-1/2"	Hex Head Cap Screw 1/2"-13 x 4-1/2"
1	9	3 3	1103	Cerradura Arandela 1/2"	Lock Washer 1/2"



BACKUP[1] - No Rotando Pipa Asimiento Herramienta
BACKUP[1] - Non Rotating Pipe Grasping Tool

VÁLVULA BANCO ASAMBLEA

Rev.	Date	Description
4	08/19/05	Item 3 - Chg.PN from A35-MRV-1 to DVG35-HMRV; ECN#05-0064.
3	12/13/04	Item 8 - Chg. Length from 5" to 4 1/4", PN from X2-79 to X2-40.
		Item 8A - Added Part. Item 9 - Chg. Qty. from 2 to 3.
2	10/21/04	Item 1 - Added VA20-MOD & VA35-MOD for Production after 04/15/04.
1	06/10/02	Item 8 & 9 - Added Part.

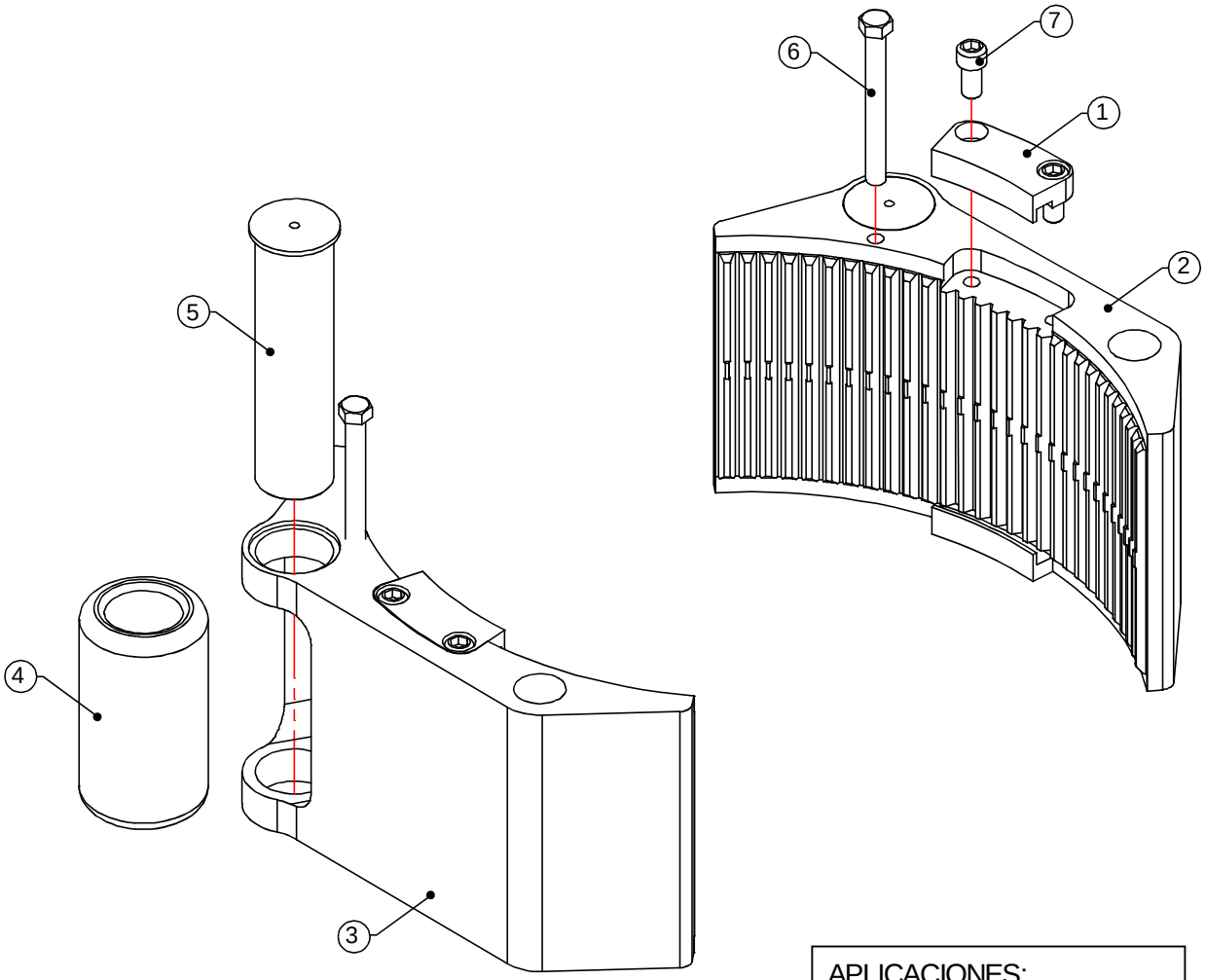
SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

Inversor de comente #	Registro #	Fecha
4		08/19/05

Referencia: S:\Equip Manuals\Dwgs\Valve Bank 4 rev4.wpg

Item Artículo	*Quantity Cantidad*	*Part Number Parte Número*	*Spanish Description Español Descripción*	*English Description Inglés Descripción*
1	4	14618	Quijada Clip	Jaw Clip
2	1	14619L	14" x 14" Izquierdo Ranurado Quijada	14" x 14" Left Splined Jaw
3	1	14619R	14" x 14" Derecha Ranurado Quijada	14" x 14" Right Splined Jaw
4	2	14059-01	Quijada Rodillo	Jaw Roller
5	2	76013-01	Quijada Alfiler	Jaw Pin
6	2	1071	3/8"-16 x 3-1/2" Hexagonal Cabeza Tornillo	3/8"-16 x 3-1/2" Hex Head Cap Screw
7	8	1040-A	3/8"-16 x 3/4" Casquillo Cabeza Tornillo	3/8"-16 x 3/4" Socket Head Cap Screw



APLICACIONES:
DIENTE FINO ACERO DIES [1]
P/N: CLE1400-XXXX
ARENA CARA DIES[1]
P/N: BB1400-XXXX

USES:
FINE TOOTH STEEL DIES
P/N: CLE1400-XXXX
GRIT FACE DIES
P/N: BB1400-XXXX

[1] Dies - Desechable Asimiento Pedazo
Dies - Disposable Grasping Piece

14" x 14" RANURADO QUIJADA SISTEMA ASAMBLEA

ASAMBLEA NÚMERO CJ-14A

SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

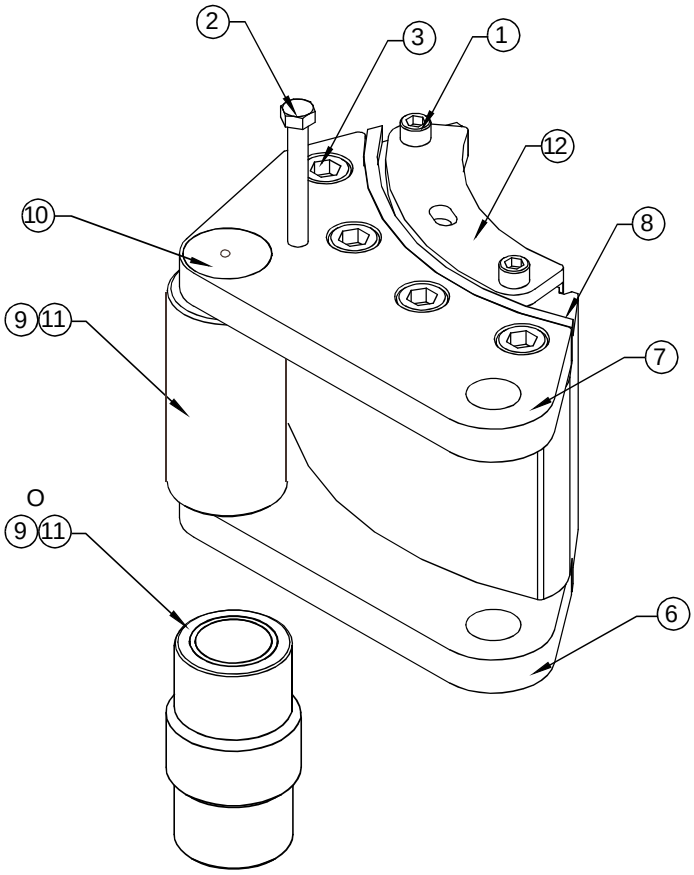
ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

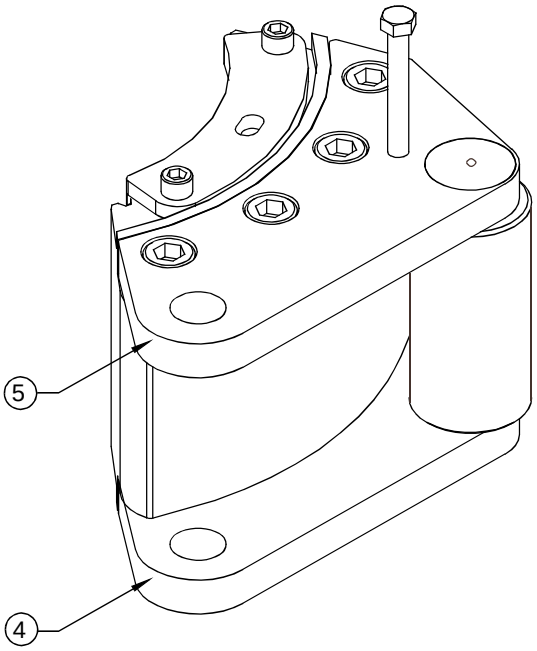
Inversor de corriente #	Registro #	Fecha
		02/06/06

Referencia: P:\Manuals\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000\Jaw CJ-14A.wpg

Esta página está intencionalmente en blanco.

Item Artículo	Quantity Cantidad	Part Number Parte Número	Spanish Description Español Descripción	English Description Inglés Descripción
1	8	1041	3/8"-16 x 1" Casquillo Cabeza Tornillo	3/8"-16 x 1" Socket Head Cap Screw
2	2	1071	3/8"-16 x 3-1/2" Hexagonal Cabeza Tornillo	3/8"-16 x 3-1/2" Hex Head Cap Screw
3	8	1231	5/8"-11 x 5 1/2" Casquillo Cabeza Tornillo	5/8"-11 x 5 1/2" Socket Head Cap Screw
4	1	14028BL	Fondo Izquierdo Quijada Placa	Bottom Left Jaw Plate
5	1	14028TL	Tapa Izquierdo Quijada Placa	Top Left Jaw Plate
6	1	14029BR	Fondo Derecha Quijada Placa	Bottom Right Jaw Plate
7	1	14029TR	Tapa Derecha Quijada Placa	Top Right Jaw Plate
8	2	14030	Pinzas Quijada Relleno	Tong Jaw Insert
9	2	14031-02	Quijada Rodillo para Anillo Engranaje 14009-01	Jaw Roller for Ring Gear 14009-01
O	2	14031	Quijada Rodillo para Anillo Engranaje 14009	Jaw Roller for Ring Gear 14009
10	2	14063	Quijada Rodillo Alfiler	Jaw Roller Pin
11	6	22DU24	Garlock Buje (3) Requerido por Rodillo	Garlock Bushing (3) Required per Roller
12	4	72033	Detenedor Pinza	Retainer Clip





APLICACIONES:
DIENTE FINO ACERO DIES[1]
P/N: BUC7625-XXXX
ARENA CARA DIES[1]
P/N: BB7625-XXXX

USES:
FINE TOOTH STEEL DIES
P/N: BUC7625-XXXX
GRIT FACE DIES
P/N: BB7625-XXXX

[1] Dies - Desechable Asimiento Pedazo
Dies - Disposable Grasping Piece

14" PINZAS BAJO FRICCIÓN QUIJADA ASAMBLEA

4 1/2" - 7 5/8"
ASAMBLEA NÚMERO CJ- LF-14A

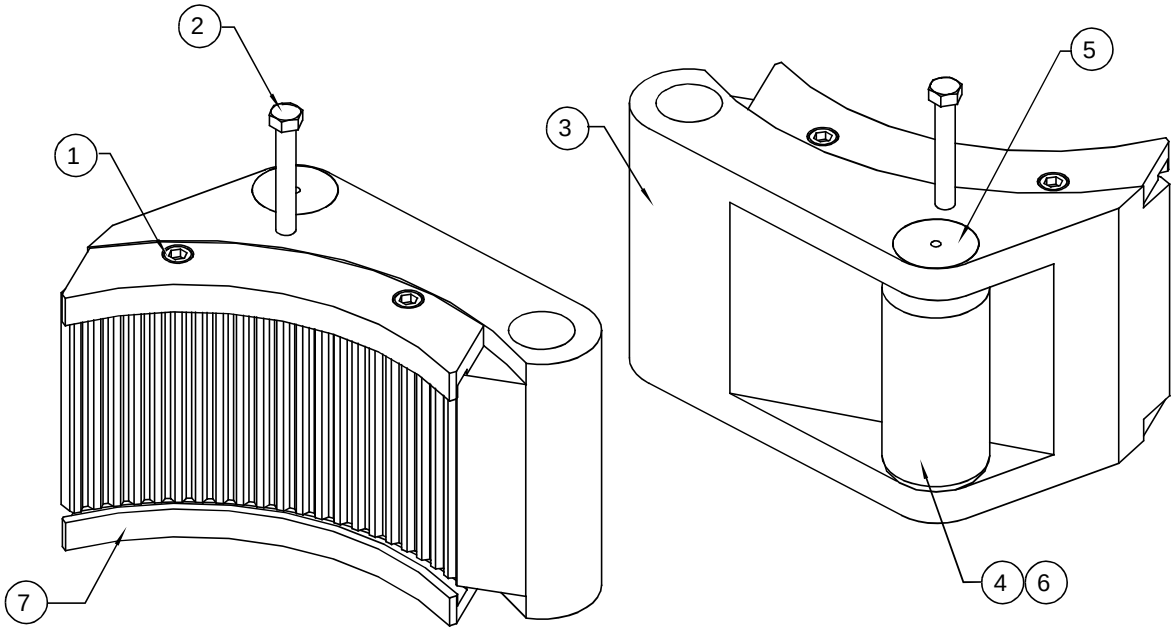
SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

1		02/06/06
Inversor de corriente #	Registro #	Fecha

Referencia: P:\Manuals\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000\Jaw LF-14A rev1.wpg

Item Artículo	Quantity Cantidad	Part Number Parte Número	Spanish Description Español Descripción	English Description Inglés Descripción
1	8	1040-A	3/8"-16 x 3/4" Casquillo Cabeza Tornillo	3/8"-16 x 3/4" Socket Head Cap Screw
			Para CJ-LF-14B	For CJ-LF-14B
O	8	1041	3/8"-16 x 1" Casquillo Cabeza Tornillo	3/8"-16 x 1" Socket Head Cap Screw
			Para CJ-LF-14C	For CJ-LF-14C
2	2	1071	3/8"-16 x 3-1/2" Hexagonal Cabeza Tornillo	3/8"-16 x 3-1/2" Hex Head Cap Screw
3	2	14023	7 5/8" - 10 3/4" Quijada for CJ-LF-14B	7 5/8" - 10 3/4" Jaw for CJ-LF-14B
O	2	14025	7 5/8" - 11 3/4" Quijada for CJ-LF-14C	7 5/8" - 11 3/4" Jaw for CJ-LF-14C
4	2	14062	Quijada Rodillo	Jaw Roller
5	2	14063	Quijada Rodillo Alfiler	Jaw Roller Pin
6	6	22DU24	Garlock Buje (3) Requerido por Rodillo	Garlock Bushing (3) Required per Roller
7	4	BUCS10707	10 3/4" Die[1] Pinza para CJ-LF-14B	10 3/4" Die[1] Clip for CJ-LF-14B
O	4	CLEBU1121	11 3/4" Die[1] Pinza para CJ-LF-14C	11 3/4" Die[1] Clip for CJ-LF-14C



14" PINZAS BAJO FRICCIÓN QUIJADA ASAMBLEA

7 5/8" - 10 3/4" ASAMBLEA NÚMERO CJ- LF-14B

7 5/8" - 11 3/4" ASAMBLEA NÚMERO CJ- LF-14C

(DERECHA Y IZQUIERDO QUIJADA SER REVERSIBLE Y PERMUTABLE)

CJ-LF-14B APLICACIONES:
DIENTE FINO ACERO DIES[1]
P/N: BUCM1075-XXXX
ARENA CARA DIES[1]
P/N: BB1075-XXXX

CJ-LF-14C APLICACIONES:
DIENTE FINO ACERO DIES[1]
P/N: CLEBU1175-XXXX
ARENA CARA DIES[1]
P/N: BB1175-XXXX

CJ-LF-14B USES:
FINE TOOTH STEEL DIES
P/N: BUCM1075-XXXX
GRIT FACE DIES
P/N: BB1075-XXXX

CJ-LF-14C USES:
FINE TOOTH STEEL DIES
P/N: CLEBU1175-XXXX
GRIT FACE DIES
P/N: BB1175-XXXX

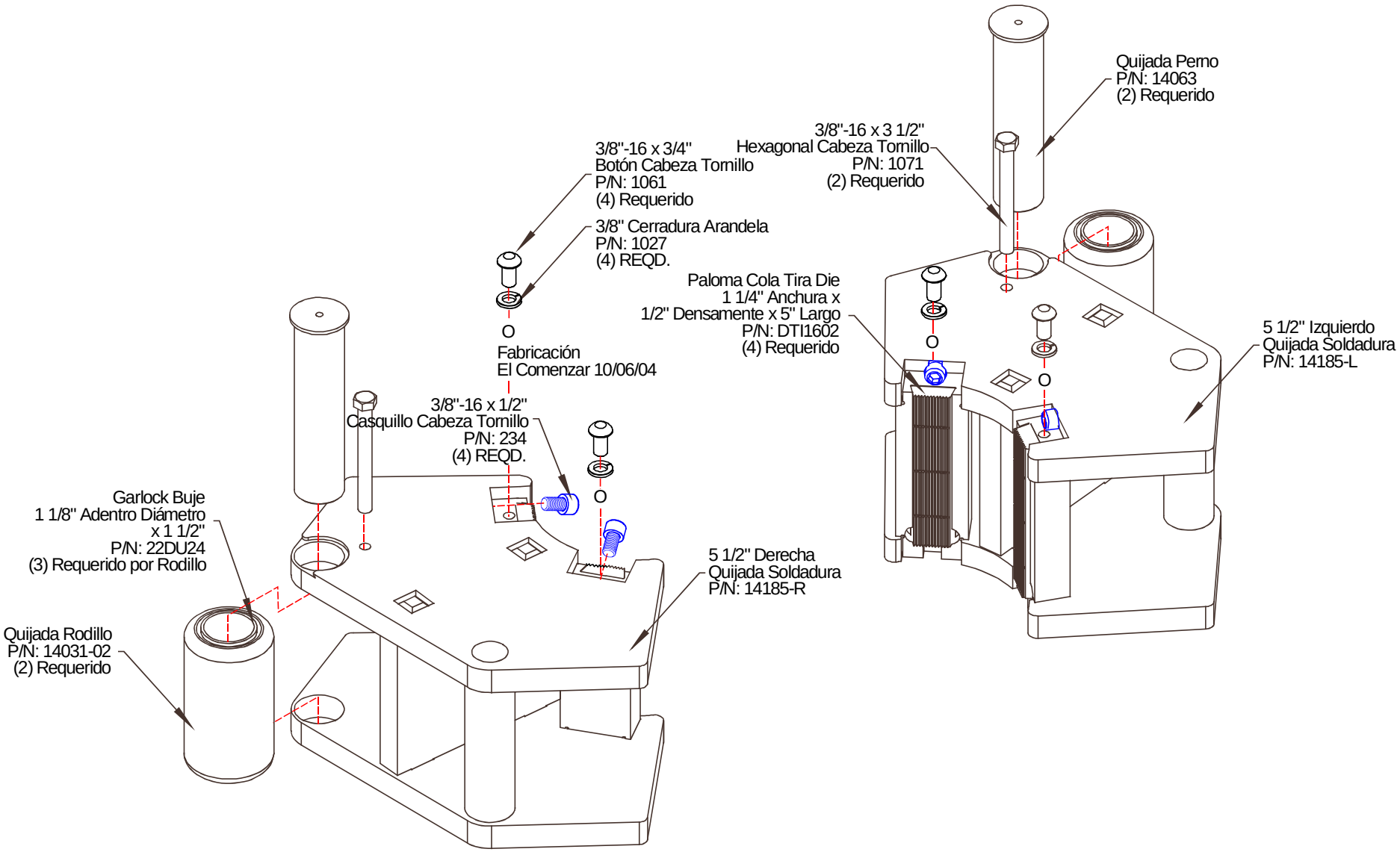
[1] Dies - Desechable Asimiento Pedazo
Dies - Disposable Grasping Piece

SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

Inverso/ de contenido #	Registro #	Fecha
4		02/06/06

Referencia: P:\Manuals\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000\Jaw LF-14B&C rev4.wpg



5 1/2" PALOMA COLA QUIJADA ASAMBLEA

ASAMBLEA NÚMERO CJDT14-05500A

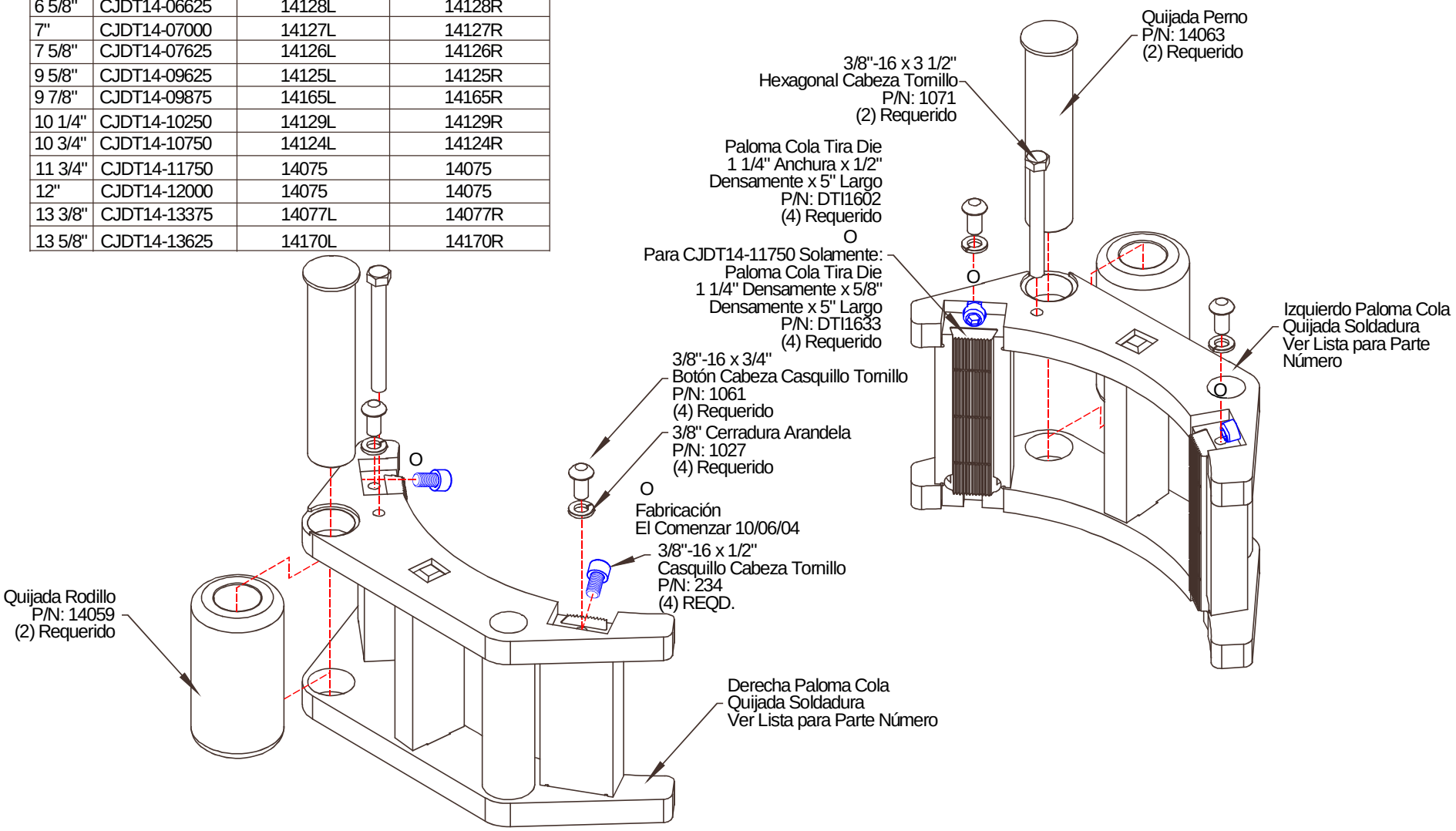
SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

1		02/06/05
Inversor de corriente #	Registro #	Fecha

Referencia: P:\Manuals\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000\Jaw DT5.5 rev1.wpg

Tamaño	Quijada Sistema Asamblea Número	Izquierdo Quijada Soldadura Parte Número	Derecha Quijada Soldadura Parte Número
6 5/8"	CJDT14-06625	14128L	14128R
7"	CJDT14-07000	14127L	14127R
7 5/8"	CJDT14-07625	14126L	14126R
9 5/8"	CJDT14-09625	14125L	14125R
9 7/8"	CJDT14-09875	14165L	14165R
10 1/4"	CJDT14-10250	14129L	14129R
10 3/4"	CJDT14-10750	14124L	14124R
11 3/4"	CJDT14-11750	14075	14075
12"	CJDT14-12000	14075	14075
13 3/8"	CJDT14-13375	14077L	14077R
13 5/8"	CJDT14-13625	14170L	14170R



NOTA: Quijadas fabricadas antes de 12/2000 Fondo Cerradura Arandelas y Botón Cabeza Casquillo Tornillos ser necesario.

6 5/8" - 13 5/8" PALOMA COLA QUIJADA ASAMBLEA

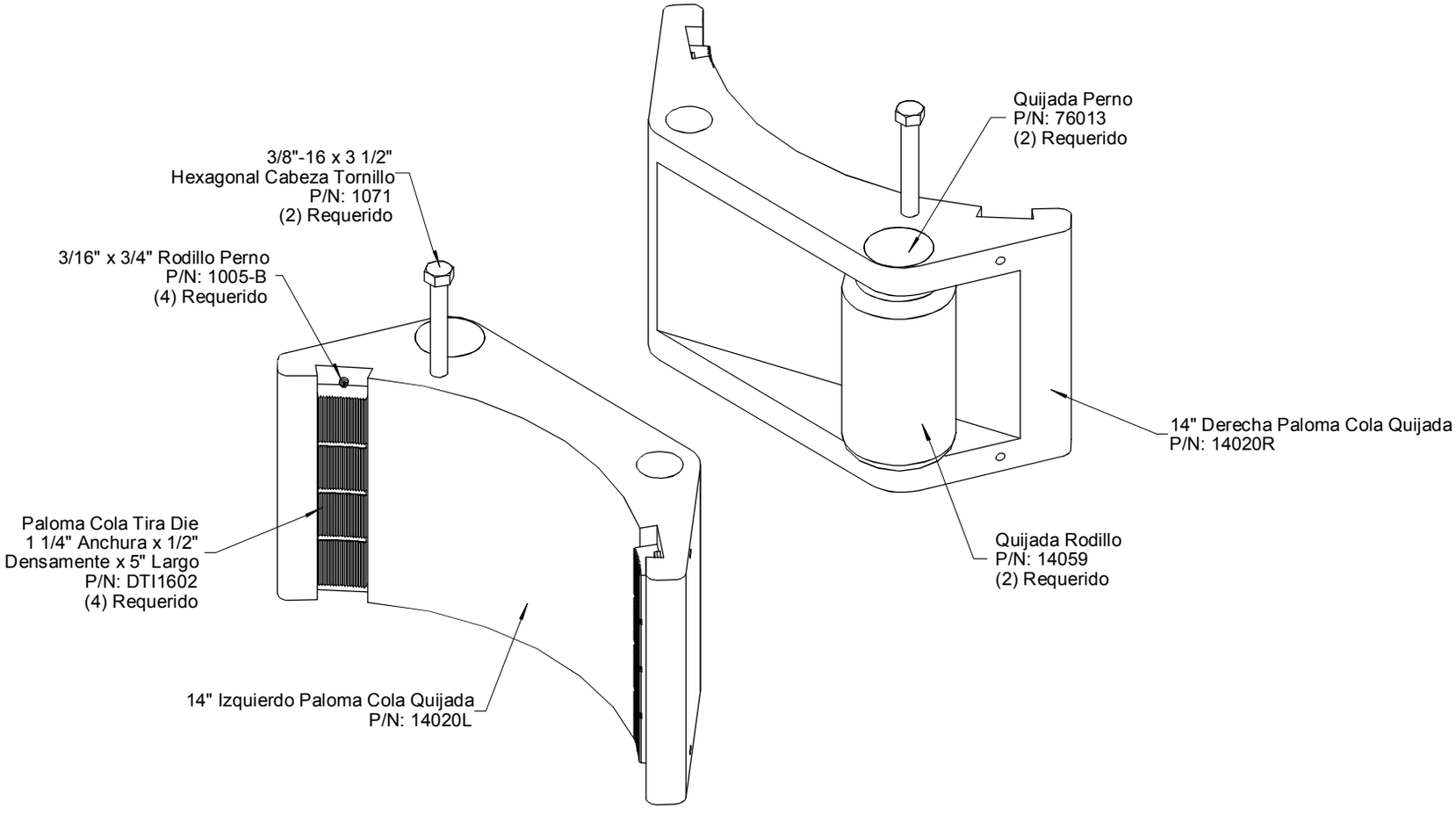
VER LISTA PARA ASAMBLEA NÚMEROS

SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

1		02/06/06
Inversor de corriente #	Registro #	Fecha

Referencia: P:\Manuals\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000\Jaw DT6-13 rev1.wpg



14" PALOMA COLA QUIJADA ASAMBLEA

ASAMBLEA NÚMERO CJDT14-14000

SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

3		06/20/03
Inversor de corriente #	Registro #	Fecha

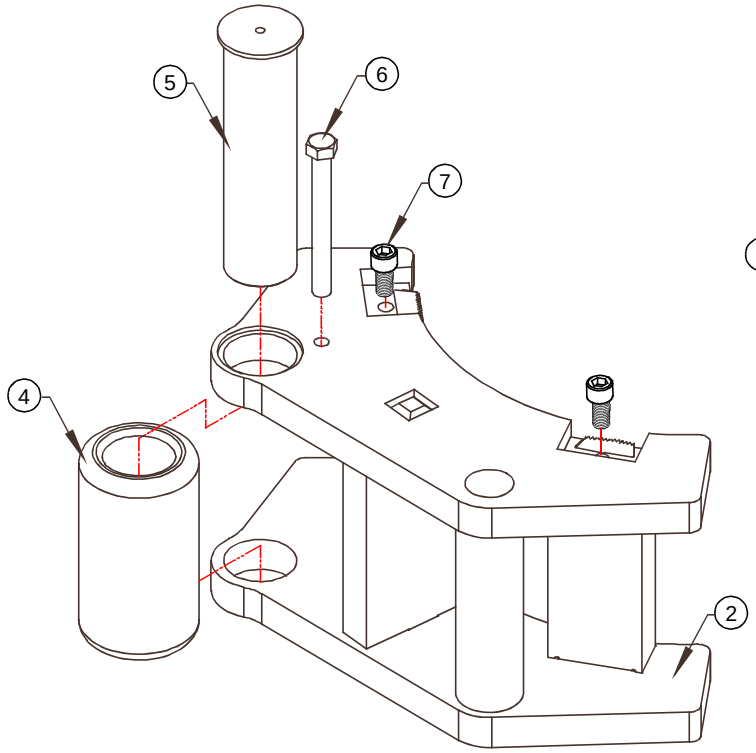
Referencia: S:\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000\Jaw DT14 rev3.wpg

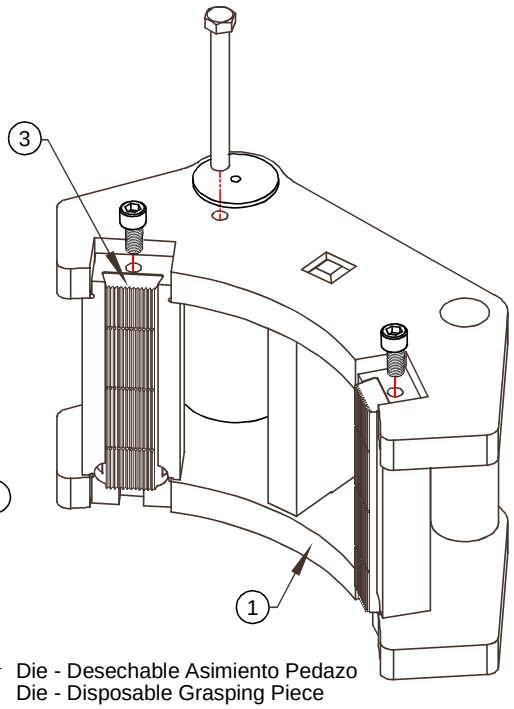
Tamaño	Quijada Sistema Asamblea Número	Izquierdo Quijada Soldadura Parte Número	Derecha Quijada Soldadura Parte Número
Size	Jaw Set Assy. No.	Left Jaw Weldment Part Number	Right Jaw Weldment Part Number
4 1/2"	CJDT14H04500	14H04500L	14H04500R
5"	CJDT14H05000	14H05000L	14H05000R
5 1/2"	CJDT14H05500	14H05500L	14H05500R
6 5/8"	CJDT14H06625	14H06625L	14H06625R
7"	CJDT14H07000	14H07000L	14H07000R
7 5/8"	CJDT14H07625	14H07625L	14H07625R
8 5/8"	CJDT14H08625	14H08625L	14H08625R
9 5/8"	CJDT14H09625	14H09625L	14H09625R

Tamaño	Quijada Sistema Asamblea Número	Izquierdo Quijada Soldadura Parte Número	Derecha Quijada Soldadura Parte Número
Size	Jaw Set Assy. No.	Left Jaw Weldment Part Number	Right Jaw Weldment Part Number
9 7/8"	CJDT14H09875	14H09875L	14H09875R
10"	CJDT14H10000	14H10000L	14H10000R
10 5/8"	CJDT14H10625	14H10625L	14H10625R
10 3/4"	CJDT14H10750	14H10750L	14H10750R
11 3/4"	CJDT14H11750	14H11750L	14H11750R
11 7/8"	CJDT14H11875	14H11875L	14H11875R
12 3/4"	CJDT14H12750	14H12750L	14H12750R

CUENTA DE MATERIALES

Item Artículo	Quantity Cantidad	Part Number Parte Número	Spanish Description Español Descripción	English Description Inglés Descripción
1	1	Ver Tabla	Izquierdo Pinzas Quijada Soldadura	Left Tong Jaw Weldment
2	1	Ver Tabla	Derecha Pinzas Quijada Soldadura	Right Tong Jaw Weldment
3	4	DTI1602	Tira Die[1] Relleno	Strip Die[1] Insert
			1/2" Grueso x 1-1/4" De par en par x 5" Largo	1/2" Thick x 1-1/4" Wide x 5" Long
4	2	14059-01	Quijada Rodillo	Jaw Roller
5	2	76013-01	Quijada Alfiler	Jaw Pin
6	2	1071	3/8"-16 x 3-1/2" Hexagonal Cabeza Tornillo	3/8"-16 x 3-1/2" Hex Head Cap Screw
7	4	234	3/8"-16 x 1/2" Casquillo Cabeza Tornillo	3/8"-16 x 1/2" Socket Head Cap Screw
			Fabricación Antes 10/2004, Utilizado:	Manufacture Before 10/2004, Used:
	4	1061	3/8"-16 x 3/4" Botón Cabeza Tornillo	3/8"-16 x 3/4" Button Head Cap Screw
	4	1027	3/8" Cerradura Arandela	3/8" Lock Washer





4 1/2" POR 12 3/4" PALOMA COLA QUIJADA ASAMBLEA

VER TABLA PARA LA ASAMBLEA NÚMEROS

[1] Die - Desechable Asimiento Pedazo
Die - Disposable Grasping Piece

SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

4		09/26/07
Inversor de corriente #	Registro #	Fecha

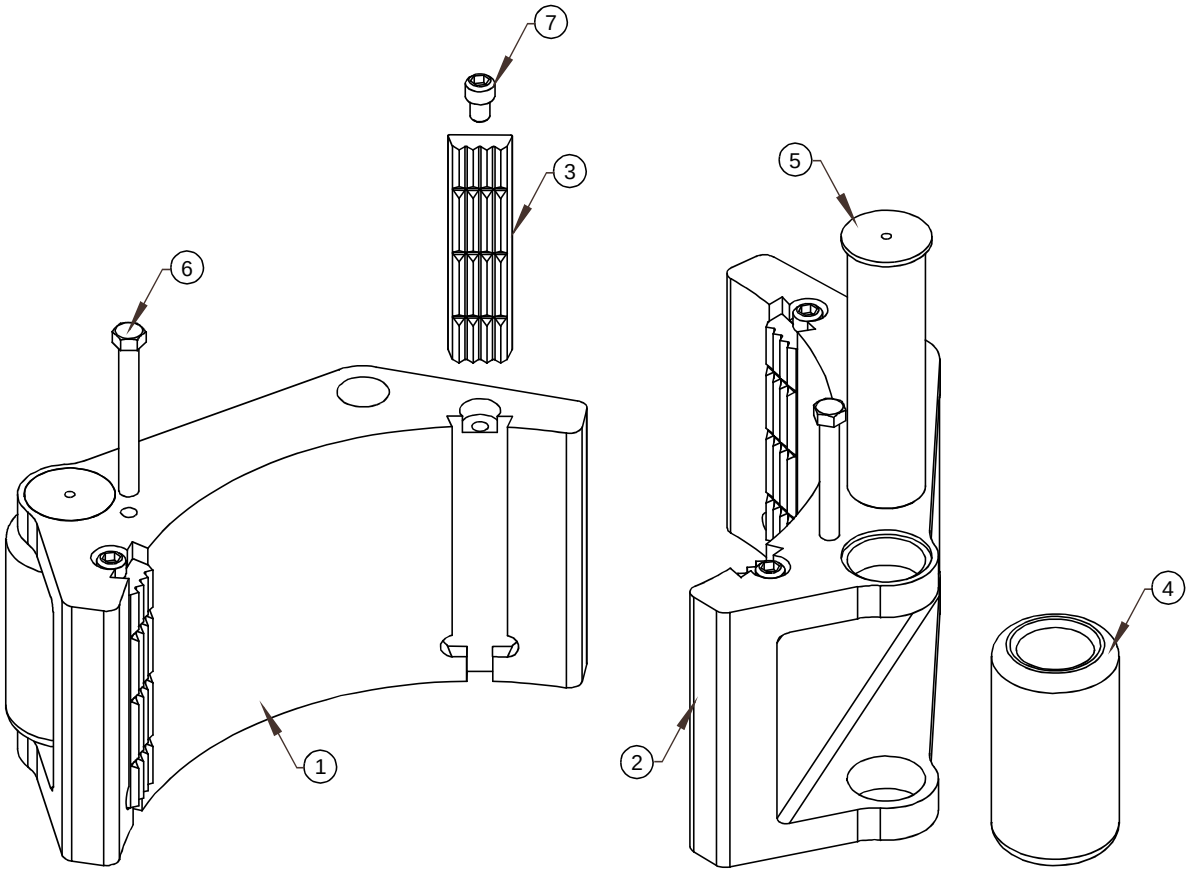
Referencia: P:\Manuals\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000-05\Jaw DT4.5-12.75 rev4.wpg

Tamaño / Size	Quijada Sistema Asamblea Número / Jaw Set Assy. No.	Izquierdo Quijada Soldadura Parte Número / Left Jaw Weldment Part Number	Derecha Quijada Soldadura Parte Número / Right Jaw Weldment Part Number
13 3/8"	CJDT14H13375	14H13375L	14H13375R
13 5/8"	CJDT14H13625	14H13625L	14H13625R
14"	CJDT14H14000	14H14000L	14H14000R
★ 14 3/8"	CJDT14H14375	14H14375L	14H14375R

★ **SOLAMENTE PARA 14" PINZAS MODELOS ESO TIENE 14 3/8" JAULA PLACA ABERTURA.**

CUENTA DE MATERIALES

Item Artículo	Quantity Cantidad	Part Number Parte Número	Spanish Description Español Descripción	English Description Inglés Descripción
1	1	Ver Tabla	Izquierdo Pinzas Quijada Soldadura	Left Tong Jaw Weldment
2	1	Ver Tabla	Derecha Pinzas Quijada Soldadura	Right Tong Jaw Weldment
3	4	DTI1602	Tira Die[1] Relleno	Strip Die[1] Insert
			1/2" Grueso x 1-1/4" De par en par x 5" Largo	1/2" Thick x 1-1/4" Wide x 5" Long
4	2	14059-01	Quijada Rodillo	Jaw Roller
5	2	76013-01	Quijada Alfiler	Jaw Pin
6	2	1071	3/8"-16 x 3-1/2" Hexagonal Cabeza Tornillo	3/8"-16 x 3-1/2" Hex Head Cap Screw
7	4	234	3/8"-16 x 1/2" Casquillo Cabeza Tornillo	3/8"-16 x 1/2" Socket Head Cap Screw
			Fabricación Antes 10/2004, Utilizado:	Manufacture Before 10/2004, Used:
	4	1061	3/8"-16 x 3/4" Botón Cabeza Tornillo	3/8"-16 x 3/4" Button Head Cap Screw
	4	1027	3/8" Cerradura Arandela	3/8" Lock Washer



13 3/8" POR 14 3/8" PALOMA COLA QUIJADA ASAMBLEA

VER TABLA PARA LA ASAMBLEA NÚMEROS

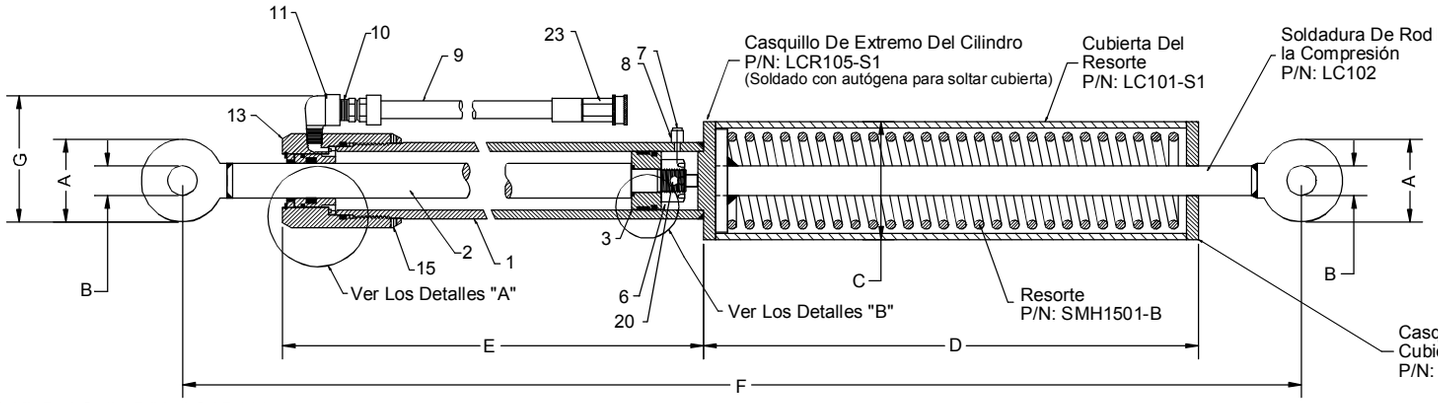
[1] Die - Desechable Asimiento Pedazo
Die - Disposable Grasping Piece

SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

1		02/14/06
Inversor de corriente #	Registro #	Fecha

Referencia: P:\Manuals\Equip Manuals\Dwgs\CLE14000-05\Jaw DT13375-14375 rev1.wpg

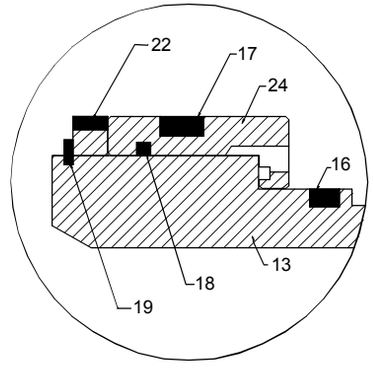


Datos Dimensionales
A: 3 1/2" x 3/4"
B: 1 1/4"
C: 5"
D: 21"
E: 40 1/4"
F: 70"
G: 5 5/16"

i Kit Del Sello P/N: ASAP100

CUENTA DE MATERIALES

	Artículo	*Cantidad*	*Descripción*	*Número De Pieza*
	1	1	Barril De Cilindro Hidráulico Del Aire	LCR105
	2	1	Soldadura De Rod Del Cilindro	LCR112
	3	1	Pistón	LCR106
i	4	1	Venda del desgaste	W25000500
i	5	1	Paquete poly 2 1/8" x 2 1/2" x 3/16"	18702125
	6	1	1"-12 Tuerca De Tuerca hexagonal Ranurada	1209
	7	1	1/2" Enchufe Rasante con 1/8" Orificio	1657
	8	1	1/2" Medio Collar	1380
	9	1	1/2" x 120" Asamblea De Manguera MNPT x FJIC Eslabón giratorio	LCR107-A
	10	1	3/8" MNPT x 1/2" MJIC Adaptador	1466
	11	1	3/8" Codo De la Calle con el orificio	LCR109
	12	---	----------	----------
	13	1	Casquillo De la Glándula	LCR119
	14	---	----------	----------
	15	2	1/4"-20 x 3/8" Tornillo de presión	1015
i	16	1	Anillo De O 2-7/8" Diámetro Interior, 3-1/4" Diámetro Exterior, 3/16" Anchura	2-336
i	17	1	Paquete poly 1 1/2" x 1 7/8" x 3/8"	18701500-375
i	18	1	Anillo De O 2" Diámetro Interior, 2-1/4" Diámetro Exterior, 1/8" Anchura	2-226
	19	1	Anillo Rápido Interno (N-1300-225)	1947
	20	1	1/4" x 1 1/2" Perno De Rodillo	1008-A
i	21	1	Anillo De O 1" Diámetro Interior, 1-1/4" Diámetro Exterior, 1/8" Anchura	2-214
i	22	1	Sello NP CR14938	CR14938
	23	1	De desconexión rápida 1/2" Hembra Snaptite	1430
	24	1	Glándula	LCR113



DETALLES "A"
ESCALA: 3X

ESPECIFICACIONES - B

Recorrido Máximo Del Resorte (Carga al sólido) ..... 5.510 pulgadas

Carga Máxima permitida (Resorte Comprimido Completamente) ..... 2.854 libras

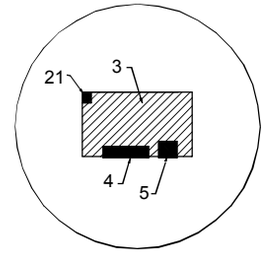
Presión requerida para levantar la carga máxima permitida ..... 909 psi

Presión Interna Máxima permitida ..... 3,000 psi

Cilindro Dentro Del Diámetro ..... 2.50 pulgadas

Diámetro Exterior De Rod ..... 1.50 pulgadas

Movimiento ..... 34.94 pulgadas



DETALLES "B"
ESCALA: 3X

LEVANTAR LA ASAMBLEA DEL CILINDRO

NÚMERO DE LA ASAMBLEA LCR100-B

SUPERIOR Manufacturing & Hydraulics
4225 HWY. 90 DEL ESTE
BROUSSARD, LA 70518
(318) 837-8847

ESTE DOCUMENTO ES LA CARACTERÍSTICA DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES Y SE CONSIDERA CONFIDENCIAL. ESTA INFORMACIÓN NO SE PUEDE UTILIZAR, DIVULGAR, COPIAR, O REPRODUCIR EN CUALQUIER FORMA, SIN EL CONSENTIMIENTO ESCRITO EXPRESO DE LA FABRICACIÓN Y DE LA HIDRÁULICA SUPERIORES.

Inversor de corriente #	Registro #	Fecha
1		04/19/02

Referencia: S:\Equip Manuals\Dwgs\LCR\LCR100-B rev1.wpg

CLINCHER LOADCELL y ASAMBLEAS de GALGA del ESFUERZO DE TORSIÓN

Las pinzas del CLINCHER están disponibles en las versiones que acomodan loadcells de la compresión o loadcells del estilo de la tensión.

Número De Pieza	SM40-40-T
Grado Del Esfuerzo de torsión	40,000 pie / libras
Longitud De la Manija	40 pulgadas
Tipo De Loadcell	Tensión
Fabricante De Loadcell	FABRICACIÓN Y HIDRÁULICA SUPERIORES, INC..

Fabricante De la Galga Del Esfuerzo de torsión	TOTCO o equivalente
Tamaño De la Galga Del Esfuerzo de torsión	6"
Montaje De la Galga	“L” Soporte
Longitud De la Manguera	6 pies
Documentación De la Asamblea	Certificado De la Calibración

El CLINCHER Loadcells y las galgas del esfuerzo de torsión son producidos por varios fabricantes. La información proporcionada por MD TOTCO puede no ser aplicable a todas las galgas o loadcells del esfuerzo de torsión. Esta información de referencia se proporciona el permiso de MD TOTCO.

CLINCHER LOADCELL y ASAMBLEAS de GALGA del ESFUERZO DE TORSIÓN

El manual de instrucción de TOTCO está en inglés solamente. Para solicitar la copia del manual de instrucción de TOTCO, entrar en contacto con por favor:

Fabricación Y Hidráulica Superiores
4225 Carretera 90 Del este
Broussard, Luisiana 70518
Teléfono: 337-837-8847
Fax: 337-837-8839
www.superior-manf.com

SECCIÓN 12 MANUALES DE REPARACIONES DEL MOTOR

Los manuales de reparaciones del motor de Rineer están en inglés solamente. Para solicitar la copia de los manuales de reparaciones del motor de Rineer, entrar en contacto con por favor:

Fabricación Y Hidráulica Superiores
4225 Carretera 90 Del este
Broussard, Luisiana 70518
Teléfono: 337-837-8847
Fax: 337-837-8839
www.superior-manf.com

SECCIÓN 13 DATOS TÉCNICOS DE LA VÁLVULA DE CONTROL

Los datos técnicos direccionales de la válvula de control están en inglés solamente.
Para solicitar la copia de los datos técnicos direccionales de la válvula de control, entrar en contacto con por favor:

Fabricación Y Hidráulica Superiores
4225 Carretera 90 Del este
Broussard, Luisiana 70518
Teléfono: 337-837-8847
Fax: 337-837-8839
www.superior-manf.com

SECCIÓN 14 DATOS TÉCNICOS DE LA VÁLVULA

Los datos técnicos de la válvula están en inglés solamente.
Para solicitar la copia de los datos técnicos de la válvula, entrar en contacto con por favor:

Fabricación Y Hidráulica Superiores
4225 Carretera 90 Del este
Broussard, Luisiana 70518
Teléfono: 337-837-8847
Fax: 337-837-8839
www.superior-manf.com